

*Qa Bb Cc Dd Ee Ff Gg Hh Ii Jj  
Kk Ll Mm Nn Oo Pp Qq Rr Ss Tt Uu Vv*

Geografia della Birra Artigianale:  
Francia - Valli bergamasche - Molise

Homebrewing  
Tecniche ed esperimenti

Lezioni di stile: la Gose  
e le birre gluten-free

Letteratura inglese:  
Orwell e il pub che non c'è

Le Pagelle  
I voti alle birre...e ai degustatori



# AMA

## BIRRA ARTIGIANALE ITALIANA

*Ama la birra Italiana come tutti noi*



**AMA MORA**  
con caffè, pasta di carra e zucchero di canna

**AMA BRUNA**  
con zucchero cardo

**AMA BIONDA**  
con miele d'asparto

In collaborazione con Garrett Oliver,  
Mastro Birraio di Brooklyn Brewery,  
New York, USA

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

FIRMA SOLO GRANDI BIRRE



## SOMMARIO

- p. 4** Ripartire con il lavoro...
- p. 4** Birra senza glutine. I produttori italiani
- p. 6** FHL, la Nuova Rivoluzione Francese
- p. 7** Intervista all'HFL
- p. 10** Birra alla spina con i "Cornelius Keg"
- p. 16** MoBILab HB - Esperimenti di homebrewing
- p. 19** Gose, a Lipsia... ma non solo!
- p. 22** Birra e guida?
- p. 23** Birrificio Valcavallina
- p. 28** Birra artigianale, direzione sud! Molise e Basilicata  
- Parte IV

- p. 29** Salto nel buio.
- p. 31** Le birre assaggiate: i giudizi
- p. 34** Degustazione alla cieca: valutiamo le birre... e i degustatori
- p. 35** La luna nel pozzo di George Orwell
- p. 37** Club Affiliati a MoBI



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

## MOVIMENTOBIRRA

Informazioni di Cultura Birraria

A cura dell'associazione MoBI - Movimento Birrario Italiano  
[www.movimentobirra.it](http://www.movimentobirra.it)

Sede operativa: Via Cairoli 2/4 - 16124 Genova

Capo Redazione: Massimo Faraggi

Corpo Redazionale:  
Luca Conforti  
(trad. da George Orwell)  
Lorenzo Dabove  
Marco Donato  
Alfonso Del Forno  
Francesco Donato  
Giorgio Marconi  
Alessandro Melis  
Simonmattia Riva

Grafica:  
Ha collaborato:

Marco Traverso  
Nicola Grande  
FHL - Front Hexagonal  
de Libiération

Progetto Grafico e Stampa:

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

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

Stampato a Genova nell'ottobre 2012

Per suggerimenti e informazioni (sia editoriali che relative a spazi promozionali)  
[news@movimentobirra.it](mailto:news@movimentobirra.it)

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

# RIPARTIRE CON IL LAVORO...

Per questa volta non voglio sottrarre spazio agli altri articoli e servizi di questa rivista con riflessioni personali particolarmente elaborate, ma solo approfittarne per alcune annotazioni per così dire "di servizio". L'attività dell'associazione e del Consiglio (eletto a luglio e poi riunitosi per l'elezione delle cariche) è ripresa dopo una pausa estiva. Come anticipato, questo numero della rivista si affida - non a caso - in buona parte al contributo degli associati, in particolare per quanto riguarda i report degli esperimenti "collettivi" di homebrewing "MoBILab" e di degustazioni alla cieca. Oltre a queste attività - che proseguiranno nei prossimi mesi - sta prendendo forma una iniziativa che reputiamo molto interessante, e per la quale il consumatore di birra può recitare un ruolo non solo di fruitore "passivo" ma anche di collaboratore attivo: parlo della realizzazione di una guida ai migliori locali birrari presenti sul territorio - una Guida per i consumatori realizzata dai consumatori. Per saperne di più su queste varie iniziative è possibile consultare il nostro sito [www.movimentobirra.it](http://www.movimentobirra.it) e in particolare il Forum (aperto in lettura a tutti) dove prendono forma le varie attività. Naturalmente ogni lettore di queste pagine se interessato è caldamente incoraggiato a prendere parte attiva, ad esempio aderendo agli esperimenti produttivi se è un homebrewer e/o segnalando i locali più meritevoli di attenzione. Per partecipare al forum (che va visto come il principale strumento di lavoro e partecipazione degli associati) è tuttavia necessario essere iscritti a MoBi, e l'iscrizione sarà necessaria anche per contribuire direttamente alla futura guida ai locali, che dovrà essere espressione diretta delle valutazioni di MoBi. Certo è possibile contribuire anche senza essere iscritti, ad esempio mandando i report delle proprie esperienze di homebrewing e/o le segnalazioni sui propri pub preferiti all'indirizzo che trovate su questa rivista. Però mi chiedo (e chiedo a chi sta leggendo)... perché non associarsi? I vantaggi e le agevolazioni sono illustrati nella quarta di copertina, ma sono convinto che i motivi per cui ci si iscrive ad una associazione non riguardano solo quello che si può ricevere da essa, ma anche quello che si può dare... e MoBi ha decisamente bisogno di nuove forze per poter cominciare a incidere sensibilmente nel panorama culturale birrario italiano! ■



**Massimo Faraggi**

## BIRRA SENZA GLUTINE I PRODUTTORI ITALIANI

**a cura di Alfonso Del Forno**  
([aldfelforno@gmail.com](mailto:aldfelforno@gmail.com))

**D**opo aver fatto una panoramica generale sul mondo della birra senza glutine, passando da un capo all'altro dell'emisfero per capire come viene interpretata la produzione di questa bevanda nelle diverse nazioni dove viene prodotta, un aspetto interessante è quello di scoprire chi sono gli attori brassicoli che si sono interessati alla produzione di birra senza glutine e quali sono stati gli stimoli che li hanno indotti a produrre in questo modo. Ho sentito sull'argomento, per cominciare, due birrai che non hanno bisogno di presentazione e che portano in alto il nome della birra artigianale italiana: Teo Musso (Baladin) e Leonardo Di Vincenzo (Birra del Borgo). Entrambi non producono birra senza glutine, ma spinti dalla curiosità di confrontarsi con un mondo lontano dalle tradizionali birre artigianali, si sono spinti nella ricerca, anche se partendo da presupposti diversi.

Teo Musso mi ha raccontato di aver provato a studiare ricette per realizzare birre senza glutine da un po' di tempo, e di aver verificato che usando i vari





*Sorgo (foto di Claus Rebler)*

malti di cereali naturalmente senza glutine, non era possibile riuscire a tirar fuori gli zuccheri necessari per far fermentare la birra. Ha provato partendo dal riso, dal miglio e dal grano saraceno, ma i risultati ottenuti non erano appaganti. Da quel momento in poi ha cercato di individuare un metodo per produrre birra dal malto d'orzo per poi eliminare il glutine durante la produzione. Questo metodo, già applicato in Italia da due birrifici, come vedremo dopo, è ritenuto da Teo molto interessante, perché permetterebbe al birraio di poter produrre birra abitualmente, per poi togliere il glutine in una seconda fase. Come si diceva prima, visto che in Italia c'è già chi produce in questo modo, Teo ha anche provato a contattare uno dei due birrifici esistenti per capire se c'erano margini di collaborazioni, ma poi tale ipotesi è stata accantonata perché non si riusciva a seguire tutto il processo produttivo in prima persona e quindi non c'era la possibilità di garantire gli alti standard qualitativi di un birrificio come Baladin. Ma questo non ha demoralizzato Teo Musso, anzi gli ha dato la possibilità di poter approfondire meglio l'argomento in modo da poterlo riproporre in maniera più concreta nel futuro.

Un discorso molto simile, anche se partendo da presupposti diversi, mi ha fatto Leonardo di Vincenzo.

Lo studio in questo settore da parte del birraio laziale nasce dall'utilizzo del miglio come malto base. Infatti, grazie al lavoro di una piccola malteria lombarda, Leonardo da un po' di tempo sta sperimentando ricette che portino ad una birra di carattere che possa essere paragonata a tutte le altre che produce abitualmente. La voglia di produrre questo tipo di birra viene fuori dalla curiosità di avventurarsi in un settore del mercato sempre più crescente e allo stesso tempo esigente, al quale non ci si può affacciare con una birra qualunque, ma è necessario proporsi con birre di elevata qualità. Questo stesso motivo è quello che ha spinto Tony Apollaro, responsabile scientifico del birrificio "Il Birrino", a produrre da qualche anno esclusivamente birre biologiche

senza glutine. Tony esordisce dicendo che la caratteristica gluten-free delle sue birre viene introdotta solo in un secondo momento. Il Birrino nasce con l'idea di essere un birrificio con una produzione esclusivamente biologica e successivamente, dopo aver analizzato il mercato, si è provato a verificare la possibilità di eliminare il glutine dalla birra, prodotta con il malto d'orzo tradizionale. Il motivo di tale scelta è stato dettato da una sempre maggiore richiesta di alimenti e bevande salutari e facilmente assimilabili da tutti. L'idea di produrre birre con particolare attenzione ai

regimi alimentari è la mission de "Il Birrino".

Storia diversa è quella del birrificio "I due Mastri di Prato". I titolari, Iacopo e Cristiano, sono due trentenni con un background di studi di chimica. Questo percorso formativo li ha certamente agevolati nel trovare il modo di eliminare il glutine dalla birra dopo averla ottenuta attraverso un normale processo di produzione in cui si utilizza il solo malto d'orzo. Ciò che ha spinto in due birrai di Prato a produrre birra senza glutine è stata l'esigenza di trovare prodotti gluten-free ad una persona cara, a cui era stata diagnosticata l'intolleranza al glutine. Da una esigenza si passa molto rapidamente ad un impegno continuo, visto che a commercializzare la loro birra è il grande distributore Interbrau. Questo è il panorama italiano della birra senza glutine vista dalla parte della produzione. Sono certo che questo rappresenta davvero solo l'inizio di una continua e innovativa strada intrapresa da alcuni produttori di birre senza glutine nel panorama nazionale e che lo stimolo continuo verso questo settore non può far altro che incrementare il numero di operatori che si cimenteranno in questa nicchia di mercato.

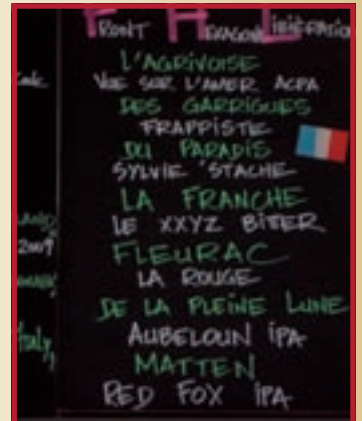
La mia idea in merito si rivolge soprattutto verso un concetto di birra senza glutine non prodotta con l'obiettivo di raggiungere solo gli intolleranti o i sensibili al glutine, ma che piuttosto si rivolga a quella fetta di mercato che decide di bere gluten-free perché più sano. Se la produzione avviene con questo tipo di obiettivo, sarà sempre maggiore il numero di persone che ricercheranno queste birre e di conseguenza il ritorno positivo lo avranno indirettamente anche coloro che sono obbligati a bere e mangiare senza glutine. Potrebbe essere interessante guardare alla birra senza glutine come ad un nuovo stile birrario a cui ispirarsi per poter competere tra i vari birrifici che abbiamo in Italia. Per far sì che questo possa accadere è necessario che si faccia molta informazione e che si diffonda il verbo che mangiare e bere senza glutine fa bene a tutti, non solo a chi è intollerante a questa proteina. ■

# FHL, LA NUOVA RIVOLUZIONE FRANCESE ALLA SCOPERTA DEI GIOVANI LEONI, PROTAGONISTI DELLA RENAISSANCE TRANSALPINA

a cura di **Lorenzo Dabove** "Kuaska"

Ogni volta che mi si chiedeva cosa pensassi della birra francese, la mia risposta immediata era sempre la stessa: la birra francese non esiste in quanto non bisogna mai considerare i confini dettati dalla geografia politica ma le diverse aree caratterizzate spesso dalla vicinanza con altri paesi. Infatti le birre alsaziane, per la stragrande maggioranza lager chiare, risentono dell'influenza della confinante Germania; le bretoni, seppur in misura minore, a volte presentano legami con le consorelle britanniche mentre quelle del Nord-Pas de Calais vantano affinità molto evidenti con le più celebrate birre belghe con l'eccezione che come si sa conferma la regola, delle Bière de Garde, oggi purtroppo in declino, che hanno un'identità più originale. Ma oggi, alla stessa domanda, per fortuna non rispondo più così in quanto, come ho testimoniato nei precedenti articoli dedicati alla Spagna e alla Svizzera, anche Oltralpe qualcosa "ça bouge" cioè si muove! Il merito maggiore va al vivacissimo e rivoluzionario gruppo di giovani birrai francesi riunitosi sotto il geniale nome di "Front Hexagonal de Libération (FHL)" che lanciarono la sfida nel marzo 2011 sotto le possenti ali dello svizzero Laurent Mousson, leader del fronte elvetico e grande amico del nostro movimento, che trovò terreno fertile e pronto alla semina in Gwenaël Samotyj (altro nostro "vecchio" amico, già giudice a Piozzo nel concorso per homebrewers) e in altri coraggiosi ed appassionati pionieri come Benoît Ritzenthaler, Régis Barth, Xavier Clerget, e Jacek Korczak. Per

ultima ho lasciato la spumeggiante e disinibita birraia Marjorie Jacobi, vero e proprio "sex symbol" del Fronte che, oltre ad aggredirmi per aver criticato la scarsa attenuazione di una sua prima cotta, ha dimostrato straordinarie doti di comunicazione, colpendo nel segno, posando nuda per i suoi sottobicchieri. Durante la seconda edizione della crociera "Un Mare di Birra", gli appassionati italiani hanno avuto l'occasione di conoscere personalmente alcuni di loro e di seguire la degustazione da me condotta di nuove birre francesi. Gli appassionati belgi invece li hanno scoperti nel settembre 2011 a Bruxelles in una rivelatrice rassegna ideata da Jean Hummler e Andy Mengal, i due lungimiranti titolari dello straordinario locale "Moeder Lambic". Ripongo molta fiducia in questi ragazzi, così come per i colleghi spagnoli e svizzeri, vedo in loro gli stessi fermenti che animarono il nostro movimento a metà anni Novanta con la grossa differenza che loro trovano un contesto più agevole e un panorama internazionale altamente ricettivo. D'altronde è giusto che i più giovani godano dei privilegi che i più anziani hanno saputo conquistare. Oltre a segnalarvi il sito <http://marjoriejacobi.free.fr/phpboost/news/news.php> dal quale trarre molte informazioni e scaricare il manifesto, per farvi conoscere più approfonditamente questa nuova ed esaltante realtà, ho intervistato, tramite l'amico Laurent Mousson, i vertici del Fronte. Vive le FHL! ■



La lista delle birre FHL al Moeder Lambic

OGNUNO DI VOI PUO' CAMBIARE IL MONDO!

SCEGLIAMO LA MIGLIORE BIRRA BELGA PER VOI!

VARU 4 BIRRERYA.COM, NEW ETHICS COMMUNICATION

[www.birrerya.com](http://www.birrerya.com) Importazione e vendita on line birra artigianale dal belgio

# INTERVISTA ALL'HFL

a cura di Lorenzo Dabove "Kuaska" con la collaborazione di Laurent Mousson

Traduzione di Luca Conforti

**KUASKA** Qual era la scena birraia nel tuo paese prima della Renaissance della birra artigianale?

**FHL** C'erano principalmente solo lager chiare. Nel Nord, l'interesse per le *bière de garde* si è inaspettatamente riaperto nel 1979, quando la comunità degli studenti di Lille prese in simpatia la Jenlain, cambiando le sorti di una tradizione destinata a morire. Gli anni 80 videro l'emergere di birre speciali artificialmente dolci come L'Adelscott, che aprì la strada ad altri "disastri" internazionali come la Desperados (birra aromatizzata alla tequila e lime)

**KUASKA** Com'è cominciata? Come si è sviluppata?

È difficile stabilire un punto d'inizio. La nascita in Bretagna dei birrifici Coreff e Lancelot, a metà degli anni 80, è stato un momento decisivo per quanto riguarda i microbirrifici in Francia. Si sviluppò una scena della birra artigianale, i birrifici producevano



Il gruppo dei birrai FHL a Bruxelles - settembre 2011

l'imprescindibile trio "blanche, bionda, ambrata", ovvero birre dolci e poco luppolate di ispirazione belga, alcune con gravi problemi qualitativi. Un altro punto di svolta si è avuto una decina d'anni dopo, quando Daniel Thiriez iniziò a produrre nel 1996 e fu uno dei primi a spostarsi nel territorio delle birre amare e luppolate. E noi, sette birrifici, abbiamo creato il "Front Hexagonal de Libération" (FHL) (Fronte Esagonale di Libirrazione) a fine 2010, nato principalmente dalla frustrazione per l'autocompiacimento e l'incapacità del mondo birraio francese di smettere di fissare il proprio ombelico e di evolversi.

**KUASKA** Quali sono gli stili più popolari? Solo quelli di ispirazione americana oppure è nato uno stile di birre "made in France"?

Se guardi il capitolo sulla Francia su l'"Oxford Companion to Beer", puoi vedere che parla solo di *bière de garde* e *bière de mars*. Solo che non coglie il punto cruciale: *bière de garde* è un concetto molto vasto che riguarda sia una denominazione di origine sia un'ampia famiglia di birre, e *bière de mars*, tranne



Kuaska e Marjorie Jacobi



Degustazione di birre francesi in crociera

poche eccezioni, è solamente una trovata commerciale. Oltre questo ci sono le blanche, le blonde e le ambrée, roba dolciastra di influenza belga. C'è anche un trend per birre "locali", anche se molte di queste sono prodotte da altre parti, perfino all'estero. Negli ultimi 2 o 3 anni c'è stato un fiorire di IPA, anzi "bière a l'hippa", come se IPA fosse un ingrediente speciale: i birrai hanno seguito la moda, usando il termine senza avere un'idea di cosa stessero facendo. Noi del FHL produciamo alcune birre che potrebbero essere chiamate IPA, ma non necessariamente usiamo quel termine, o non necessariamente produciamo le nostre IPA rispettando il colore o lo stile. Il birrifico Agrivoise, per esempio, produce una ACPA, "Anti-Colonialism Pale Ale", in quanto non vogliono glorificare il dominio inglese sull'India. A parte questo, tutti noi produciamo un'ampia gamma di birre, con diverse influenze, ma includendo sempre un tocco di originalità invece di copiare passivamente i belgi, gli inglesi e gli americani. Senza dimenticare le nuove denominazioni semi-serie come la birra "Veronique Lucienne" di Le Paradis, chiamata *californian lager*, che hanno già confuso diverse persone.

**KUASKA** Quali sono i birrifici migliori e le loro migliori birre?

Essendo un gruppo di produttori, non siamo nella posizione di poter giudicare. Diciamo che ci sono persone che rispettiamo per i loro prodotti e per il modo in cui lavorano. Degni di nota sono: Daniel Thiriez, la Brasserie du Pays Flamand e la Brasserie du Mont Salève.

**KUASKA** In che modo la vostra associazione supporta i consumatori?

L'FHL è un'associazione di produttori e preferiamo non

mischiare le due cose, anche se nel nostro manifesto (disponibile sul sito [www.libieration.org](http://www.libieration.org)) ci sono molti elementi di interesse anche per i consumatori. I consumatori di birra francese dovranno svegliarsi e organizzarsi, ma non è questo il nostro obiettivo.

**KUASKA** I consumatori mostrano un interesse nell'abbinamento birra-cibo?

In linea di principio sì. Ma molte persone - inclusi alcuni prominenti "esperti" - sono ancora incapaci di distinguere i tipi di birra oltre i compartimenti stagni di birra bianca-bionda-ambrata-bruna. È difficile ottenere dei risultati, perché non puoi certo abbinare lo stesso piatto ad una pils, una tripel o una golden ale, nonostante siano tutte delle "bionde". E l'amaro, benché sia uno dei punti cardine di un abbinamento, è ancora un tabù, con molte persone che credono ancora che non piaccia al pubblico francese.

**KUASKA** La tua opinione personale sul prossimo futuro birraio francese

Si sta muovendo, e il trend generale è positivo, ma la strada è ancora lunga. Il pericolo del cinismo, dell'autocompiacimento, del recupero delle multinazionali e di uomini d'affari opportunisti è sempre alto

Santé!



Un sottobicchiere... personalizzato da Marjorie stessa!





Dall'11 al 14  
e dal 18 al 21 Aprile 2013

2<sup>a</sup> **Mastro Birraio**  
**Fiera**  
della **Birra**  
**Artigianale**  
**Santa Lucia di Piave**

Ogni week end  
16 birrifici  
e 6 ristorazioni  
diversi

Corsi, incontri, concorsi, collezionismo, mercatino dei sapori

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

# BIRRA ALLA SPINA CON I "CORNELIUS KEG"

A cura di **Alessandro Melis**

HBS - [www.hbsardi.it](http://www.hbsardi.it)

**N**el 2009 ho deciso di costruire un impianto domestico per la birra alla spina, simile ai "kegerator" abbastanza diffusi negli USA. Il primo passo è stato quello di recuperare dei fusti tipo "cornelius keg", molto apprezzati dal sottoscritto.

Nell'homebrewing, l'uso dei fusti offre diversi vantaggi rispetto al classico imbottigliamento, ma il primo approccio con questi potrebbe ingenerare un po' di confusione specie tra gli homebrewers alle prime armi; la cosa migliore è conoscerne il funzionamento e le caratteristiche delle loro parti, così da poterli adoperare al meglio e senza rischiare di rovinare la nostra preziosa birra fatta in casa.

I "cornelius keg", conosciuti anche come "soda keg" o "pepsi keg", sono un particolare tipo di fusto usato per la distribuzione di soft drinks e bevande alla spina sia in impianti pre-mix (il fusto contiene la bevanda pronta per essere servita) che in impianti post-mix (il fusto contiene un concentrato che viene poi diluito con acqua dall'impianto spina).

In passato erano prodotti dalla Cornelius, una grossa multinazionale di impianti spina che oramai ha chiuso la produzione dei fusti; da qui la denominazione "cornelius keg" anche se, ad essere precisi, il nome adatto è "tank" o "container".

Il funzionamento è semplice: la CO2 entra da un innesto montato sulla parte superiore del fusto, la pressione esercitata sul liquido spinge quest'ultimo attraverso un tubo che pesca dal fondo; il liquido esce così dal fusto ed entra nel circuito di spillatura che può essere più o meno complesso, e del quale non ci occupiamo.

Esternamente si presentano come dei cilindri di acciaio inox sul cui fronte è stampato il nome della casa costruttrice, l'anno di costruzione, il numero di serie, la pressione massima di esercizio (generalmente 4.9 bar).

La base e la manicatura sono fatte di gomma vulcanizzata.

Nella parte superiore - vista dall'alto - ci sono i due innesti rispettivamente per l'entrata della CO2 e l'uscita del prodotto, e infine il coperchio, costituito da un oblò di forma ovale dotato di chiusura a leva.

L'oblò può avere o no una valvola di sicurezza, che si apre a circa 5 bar e che - oltre a impedire l'accidentale esplosione del fusto - permette di degasare questo in maniera manuale.

I due innesti sono avvitati al fusto, e al loro interno contengono delle valvole a molla; sono le valvole di entrata/uscita dei fluidi, in gergo "poppet valves" o più semplicemente "poppets".



Nella sede in cui si avvitano gli innesti sono inseriti due piccoli tubi flangiati, uno corto per l'entrata della CO2, e uno più lungo che - come detto prima - sfiora il fondo del fusto e serve per il pescaggio del liquido.



Jolly e CC kegs



NC kegs



Le caratteristiche principali di questo fusto, che lo rendono particolarmente adatto all'homebrewing, sono:

- La forma slanciata, che permette di poter inserire più fusti all'interno di un frigorifero;
- L'apertura a bocca larga, che consente di poter eseguire manualmente la pulizia interna del fusto;
- La capacità ridotta, circa 18 litri (o 5 galloni) per quelli grandi, e circa 9 litri (o 3 galloni) per quelli piccoli;

Dal punto di vista del funzionamento dell'innesto, questi fusti si suddividono in due famiglie: "ball lock" ( Jolly ed NC) e "pin lock" (Coca Cola).

## BALL LOCK

Sono innesti (in gergo "posts") il cui funzionamento è simile a quello degli innesti rapidi da giardinaggio. Quello del gas si differenzia perché possiede delle piccole scanalature orizzontali sugli spigoli del dado.

I fusti di costruzione Italiana montano due tipologie di innesto, Jolly ed NC, che si differenziano sostanzialmente per la loro filettatura interna, e si distinguono per l'altezza dell'esagono del dado.

Quelli col dado basso, i Jolly, hanno generalmente una filettatura di 9/16" 18 UNF; quelli col dado alto, gli NC, hanno una filettatura di 19/32" 18 UNS.

I fusti di costruzione non Italiana (Cornelius, Firestone, John Wood) - specie se un po' datati - possono avere filettature diverse da quelle Italiane, con diametri nominali di 5/16", 11/16", 3/4" ecc.

Questo si ripercuote negativamente sulla disponibilità e reperibilità dei pezzi di ricambio.

Per questo motivo - ma non solo - considereremo solo i fusti di costruzione Italiana.

Gli attacchi per questo tipo di innesto sono due, apparentemente simili ma diversi tra loro anche per il colore, così da evitare il montaggio dell'attacco della CO2 sull'innesto del prodotto, e viceversa. Un montaggio errato può danneggiare l'attacco.



Attacco gas "ball lock" o "Jolly"



Attacco prodotto "ball lock" o "Jolly"

L'attacco grigio si monta nell'innesto del gas, l'attacco nero in quello del prodotto.

Nei cataloghi li troviamo sotto il nome di "attacchi Jolly", "quick disconnects" o "ball lock disconnects".

In Italia gli attacchi Jolly sono facilmente reperibili nei principali negozi di homebrewing, nonché presso i rivenditori/installatori di impianti spina.

"Ball lock" (letteralmente "chiusura a sfera") è riferito alle quattro sferette presenti all'interno degli attacchi, che fanno presa sull'innesto.

## PIN LOCK - "COCA COLA"

Sono innesti che, a differenza di quelli sopraccitati, hanno dei perni (due nel caso della CO2, tre nel caso del prodotto) che sortiscono l'effetto di impedire meccanicamente che l'attacco della CO2 venga accidentalmente montato sull'innesto del prodotto, e viceversa.



Innesto gas, filettatura 9/16" 18 UNF - tipologia Jolly



Innesto prodotto, filettatura 9/16" 18 UNF - tipologia Jolly



Innesto gas, filettatura 19/32" 18 UNS - tipologia NC



Innesto prodotto, filettatura 19/32" 18 UNS - tipologia NC



Innesto gas, filettatura 9/16" 18 UNF - tipologia CC



Innesto prodotto, filettatura 9/16" 18 UNF - tipologia CC

Con questi innesti si usano degli attacchi facilmente riconoscibili per il loro colore rosso, e per le "guide" su cui questi perni scorrono.



Attacco gas  
"pin lock"



Attacco prodotto  
"pin lock"

Nei cataloghi li troviamo sotto il nome di "attacchi Coca Cola" o anche "pin lock disconnects".

Pin lock (letteralmente "chiusura a perno") è riferito appunto ai perni presenti sull'innesto.

A differenza degli attacchi Jolly, che troviamo comunemente nei negozi di homebrewing, gli attacchi Coca Cola sono reperibili (e non sempre) solo presso i rivenditori/installatori di impianti spina, oppure nei negozi di homebrewing fuori dall'Italia.

## PARTI DI RICAMBIO



Tubo CO2, valvola interna, o-ring Jolly, o-ring tubo, tappini rossi per maniglia, innesti Jolly, valvola di sicurezza, o-ring oblò.

Tutti i componenti sopra descritti possiedono degli o-ring e delle piccole molle al loro interno; le proprietà meccaniche di questi componenti possono peggiorare con l'uso e col tempo, e vanno così ad inficiare la tenuta della pressione.

Inoltre, le guarnizioni di un fusto usato conservano l'odore del prodotto contenuto in precedenza, e potrebbero alterare il gusto della nostra amata bevanda. Per questi motivi, è bene effettuare un cambio degli o-ring, nonché fare scorta di qualche ricambio, così da essere sicuri di usare fusti sempre puliti ed efficienti.

Ecco che si presenta il problema: all'interno di una data famiglia di fusti, gli stessi pezzi di ricambio possono avere caratteristiche costruttive diverse tra loro, e quindi risultare non compatibili e intercambiabili; queste differenze dipendono dal costruttore, dal modello di fusto e dall'anno di costruzione. In questa immagine - a titolo di esempio - si vedono quattro differenti tipi di valvola interna, che montano su innesti Jolly di fusti appartenenti a epoche e costruttori diversi.

Il discorso è analogo per altre parti come o-ring, tubi e



valvole.

In questi ultimi anni ho ricevuto email da parte di diversi homebrewers che hanno acquistato fusti di questo tipo, e che poi hanno avuto problemi nel recuperare le parti di ricambio, ritrovandosi tra le mani dei fusti inutilizzabili.

Se si vuole acquistare un fusto usato, specie se fuori dall'Italia, è bene informarsi sulle caratteristiche dei componenti, così da potersi dotare dei ricambi adatti. In caso contrario, si incorre nel rischio di dover recuperare i ricambi nei negozi non Italiani, in genere new old stock, con relative difficoltà di reperibilità e costi di spedizione.

Il problema è risolto se si acquistano fusti Italiani. Infatti - da circa una decina d'anni - in Italia si è deciso di unificare alcuni tipi di componenti. Ad esempio - nel caso della valvole - i fusti Italiani (prodotti attualmente da A.E.B. srl. e in passato da Safer e Nuti) adottano valvole interne e di sicurezza identiche, usate indifferentemente nelle due famiglie di fusti.

Inoltre, le parti di ricambio sono disponibili presso i negozi di attrezzature per homebrewing dai quali di solito acquistiamo.

I fusti Italiani vengono prodotti da quasi 30 anni - per il mercato mondiale - in tre diversi modelli:

- **CC Tank** (CC= Coca Cola)
- **Jolly Tank**
- **NC Tank** (NC= Nicht Cola, Not Cola)

### CC (R - F)

Sono i fusti usati dalla Coca Cola Company. Il tubo di pescaggio è dritto ed è posizionato su un lato del fondo, in cui è ricavata una concavità che agevola il pescaggio e la sedimentazione di eventuali particelle in sospensione nel liquido.

**I modelli R hanno capacità 9 litri e 18 litri, i modelli F sono leggermente più alti dei primi e hanno capacità un po' diverse - probabilmente perché destinati al mercato non europeo - rispettivamente 3 US Gal (circa 11.3 litri) e 5 US Gal (circa 18.9 litri).**

Sono facilmente riconoscibili perché la manicatura di gomma è costituita da un pezzo unico circolare.

Hanno le filettature da 9/16" 18 UNF.

Montano innesti "pin lock" di fabbrica.

Sono di uso comune in Italia.

### Jolly (R)

**Uguali al modello R descritto sopra, stesse filettature, ma montano innesti Jolly di fabbrica.**

Sono usati per bevande generiche non appartenenti al circuito Coca Cola. Esistono anche con la manicatura in metallo.

### NC

Il tubo di pescaggio è curvo ed è posizionato sul centro del fondo, in cui è ricavata una concavità che agevola il pescaggio e la sedimentazione di eventuali particelle in sospensione nel liquido.

Hanno una forma leggermente più stretta e alta rispetto ai modelli sopraccitati, e capacità pari a 2.5 US Gal (9.45 litri), 3 US Gal (circa 11.3 litri) e 5 US Gal (circa 18.9 litri).

La manicatura di gomma è costituita da due manici separati.

Sono disponibili anche con manici in metallo.

Montano, di fabbrica, innesti simili ai Jolly ma con la filettatura da 19/32" 18 UNS.

Per ulteriori informazioni tecniche è preferibile consultare i cataloghi dei costruttori.

Una volta inserita la valvola all'interno dell'innesto, la raggiera fa spalla su un restringimento interno; in questo modo la valvola a molla risulta pre-caricata e bloccata all'interno della sua sede, e allo stesso tempo ne viene impedita l'uscita dall'innesto.

Estrarre la valvola senza opportuni accorgimenti implica il rischio di danneggiarla e non poterla più utilizzare.

Per estrarre la valvola dalla sua sede è necessario uno strumento che vi permetta di sfilarla senza deformare la raggiera.

Io ne ho costruito uno con uno specchio da dentista, al quale ho deformato la punta così da ottenere una sorta di uncino sghembo. L'uncino passa nel piccolo spazio tra la "gambetta" della raggiera e il restringimento interno dell'innesto, e permette così l'estrazione della valvola dalla sede in cui è bloccata e pre-caricata.



## REPERIRE I FUSTI

Trovare questo tipo di fusto è più facile di quanto sembri! Generalmente si trovano nei negozi di attrezzature per homebrewing sotto la voce "fusti Jolly" o "fusti tipo aperto".

È possibile anche trovarli usati, il prezzo si aggira attorno ai 25-30 euro, ma bisogna poi mettere in conto un cambio delle parti soggette a usura.

## LAVAGGIO E SANITIZZAZIONE

Per il lavaggio e la sanitizzazione si può procedere col metodo a cui si è abituati; per quanto mi riguarda, preferisco detergere la superficie interna del fusto con una spugna (usata dalla parte liscia) e del detersivo per piatti, inserendo il braccio all'interno della bocca del fusto.

È necessario anche smontare gli innesti e i tubi, e lavarli separatamente assieme all'oblò.

Vi rimando ai diversi tutorial presenti su youtube dai quali si possono trarre degli spunti interessanti.

Per una pulizia accurata degli innesti, e per il cambio degli o-ring, è possibile estrarre la valvola interna.

Il procedimento è molto delicato; alla base delle valvole Italiane, infatti, è presente una raggiera costituita da tre "gambette".

Una volta che il fusto e i suoi componenti sono puliti, basta rimontare il tutto e riempire con la soluzione sanitizzante che siamo soliti usare (chemipro, varecchina, acido peracetico, iodophor ecc.).

Per sanitizzare al meglio la superficie interna dei tubi e degli innesti, è possibile far scorrere la soluzione all'interno di questi mettendo il fusto in pressione (con la bombola della CO2) e "spillando" la soluzione sanitizzante proprio come se fosse la nostra birra. In questo modo sarà possibile anche sanitizzare l'intero circuito di spillatura.

Coloro che usano la varecchina dovranno tenere in considerazione che il cloro corrode l'acciaio, quindi è bene usare basse concentrazioni (circa 1:200) e tempi di contatto non troppo lunghi (massimo 15 minuti).

## INFUSTAMENTO E CARBONAZIONE

Per l'infustamento si può eseguire la stessa procedura che adottiamo per trasferire la birra dal fermentatore primario al secondario; quindi, col fermentatore sopra un piano rialzato e il fusto posizionato più in basso, col tubo crystal

che va dal rubinetto del fermentatore al fondo del fusto, per evitare di "splashare" e ossidare la birra.

Possiamo carbonare la birra tramite *carbonazione forzata o rifermentazione in fusto*.

Per la *carbonazione forzata* bisogna disporre di una bombola di CO<sub>2</sub>, attaccare la bombola al fusto, impostare sul riduttore una pressione opportuna e "dare gas". La CO<sub>2</sub> così inserita si discioglierà nel liquido in maniera direttamente proporzionale alla pressione e inversamente proporzionale alla temperatura; dunque pressioni alte e temperature basse favoriscono l'assorbimento.

Quando si esegue la carbonazione forzata è preferibile espellere altri gas non desiderati – come l'ossigeno - tramite la valvola di sicurezza montata sull'oblò.

Infatti, nello "spazio morto" che resta all'interno del fusto – in quel volume d'aria compreso tra la superficie della birra e l'oblò - avremo sia CO<sub>2</sub> sia aria (composta prevalentemente da Azoto e Ossigeno) in pressione.

La CO<sub>2</sub> tenderà a stratificarsi sulla parte bassa esattamente in prossimità del pelo libero del liquido, mentre l'azoto e l'ossigeno tenderanno a stratificarsi sulla parte alta.

Se dopo avere infustato la nostra birra vogliamo che all'interno del fusto non resti ossigeno (o ne resti il minimo possibile), bisognerà caricare questo con CO<sub>2</sub> e poi degasare quasi completamente per eliminare l'ossigeno contenuto nello "spazio morto" dato che, come spiegato prima, l'ossigeno sarà tra i primi gas ad uscire dal fusto.

Dopo aver ripetuto questa operazione tre o quattro volte, è possibile effettuare l'ultima ricarica con CO<sub>2</sub> per rendere possibile poi la saturazione.

La pressione da impostare sul manometro per la carbonazione della birra è in genere 1-2 bar, secondo lo stile della nostra birra e la quantità di CO<sub>2</sub> già disciolta; è preferibile stare sul limite basso di questo range ed eventualmente, se la gasatura fosse insufficiente, saturare ulteriormente qualche ora prima della spillatura.

Il metodo alternativo – che preferisco- è quello della *rifermentazione in fusto*, esattamente come facciamo con le bottiglie, ma con un dosaggio inferiore di zucchero o glucosio; 1.5-2 g/l sono sufficienti a consumare l'ossigeno presente all'interno del fusto e a conferire una buona gasatura alla birra.

In entrambi i casi sarà l'esperienza e il gusto personale che porteranno l'homebrewer a scegliere le quantità più adeguate alle proprie birre.

È possibile utilizzare questi fusti anche con una pompa inglese, collegando lo stantuffo della pompa all'innesto della birra; in questo caso - per le prime pompate - si godrà del contributo di pressione dovuto alla CO<sub>2</sub> già presente nel fusto. Quando il flusso inizierà a diminuire, sarà necessario mettere in comunicazione il fusto con l'atmosfera, inserendo l'attacco del gas (che appunto apre la valvola dell'innesto gas) o più semplicemente aprendo l'oblò.

Se si è sicuri di finire il fusto in poche ore dalla sua apertura, sarà sufficiente aprire l'oblò, inserire il tubo collegato allo stantuffo della pompa ed immergerlo nel liquido, così da pescare in maniera diretta e senza passare dall'innesto.

## CONTROLLO DELLA PRESSIONE

Se si esegue la rifermentazione, potrebbe essere interessante monitorare l'andamento della pressione interna del fusto e avere conferma del termine della rifermentazione.

In pochi passaggi, e con una spesa davvero minima, si può costruire un manometro per la misura della pressione interna.

Ciò è possibile collegando l'attacco del gas a un manometro mediante un pezzo di tubo, un raccordo e un porta gomma. ■



**Beercontrol**  
software per la gestione del  
processo di Ammostamento

Inserisci la tua ricetta.....  
Beercontrol penserà a tutto il resto

**NEW**

Regolazione ON-OFF oppure P.I.D  
Monitoraggio di tempi e temperature  
Inserimento di pause per controlli  
Grafico della temperatura con datalogger  
Controllo resistenze elettriche, Gas o Vapore  
Personalizzazione per produttori di Impianti

Beercontrol è un prodotto maggiori informazioni sul sito [www.beercontrol.it](http://www.beercontrol.it) oppure scrivi a [info@beercontrol.it](mailto:info@beercontrol.it)

*UBERTI*

*www.ubertive.com*



**Specialty  
Malting Company**  
96052 Bamberg - Germany

Importato e distribuito da  
**UBERTI srl**  
**30122 Venezia**  
[www.ubertive.com](http://www.ubertive.com)  
[www.weyermann.de](http://www.weyermann.de)



# MOBILAB HB - ESPERIMENTI DI HOMEBREWING

**Seconda parte**  
**A cura di Massimo Faraggi**



...dai grani macinati...

## PERDITE DI VOLUME DURANTE LA COTTA PER ASSORBIMENTO DA PARTE DELLE TREBBIE

### L'ANALISI

L'assorbimento di mosto da parte delle trebbie è un parametro utile per poter calcolare le quantità di acqua da impiegare per ottenere un determinato volume di mosto. La regola che spesso si impiega - cioè acqua assorbita = "tot" litri per kg di grani - è in realtà una semplificazione pratica di un processo più complesso: per fare un esempio, quando diciamo che "5 litri sono stati assorbiti dai grani" (trascurando altre possibili perdite) in realtà questo vuol dire solo che come risultato finale immettendo 20 litri di acqua ci ritroviamo con 15 litri di mosto. Daniels nel suo "Progettare Grandi Birre" più correttamente considera che le trebbie sono in quantità minore rispetto ai grani - composti per la maggior parte di amido, che nel processo viene disciolto nel mosto - e ipotizza che il reale assorbimento di mosto sia pari a circa quattro volte il loro peso effettivo. Dato che questo peso in realtà rappresenta solo una frazione del peso originario dei grani (Daniels ipotizza il 40%) ecco che per ogni Kg di grani si ottengono 400gr di trebbie le quali, nell'ipotesi di cui sopra assorbono circa 1600 gr; quindi si può concludere che il loro "potere assorbente" è tale per cui è "come se" 1 kg assorba 1,6 litri di mosto (questo è il coefficiente da lui proposto). Un particolare aggiuntivo da considerare, però, è che nel bilancio complessivo dobbiamo anche considerare proprio le sostanze (amido, proteine) che i grani hanno ceduto al mosto, aumentandone peso e volume! Quindi anche se la

quantità equivalente effettivamente assorbita dai grani è 1,6 lt/kg come riportato da Daniels, in pratica il mosto ha una ammanco di volume "come se" l'assorbimento fosse minore (tra 0,8 e 1 lt/kg). A questo punto ci interesserebbe sapere almeno approssimativamente quale percentuale del peso dei grani rappresenti le sostanze cedute al mosto (e di conseguenza quale percentuale di peso dei grani sia rappresentato dalle trebbie). In condizioni ideali, di laboratorio, le sostanze solubili si avvicinano all'80% del peso dei grani maltati; considerando una efficienza di ammostamento più realistica, si può stimare che la percentuale sia del 70% e che le trebbie esauste rappresentino quindi il 30% del peso iniziale - un po' meno del 40% considerato da Daniels che probabilmente si basa su efficienze ancora minori.

Facciamo un esempio per chiarire tutto il processo  
10 kg di grani in ammostamento  
70% di sostanze solubili cedute, 30% trebbie (quindi 3 kg)  
3 kg di trebbie assorbono 12 litri (4x) di liquido  
MA

ci sono anche 7kg di sostanze solubili provenienti dai grani e disciolte nel mosto. Questi 7 kg occupano circa 4 litri (\*)

Quindi alla fine accanto a una perdita di volume di 12 litri vi è un guadagno di circa 4 litri, e nel bilancio finale si ha una diminuzione di 8 litri rispetto all'acqua immessa nel processo. Questo all'atto pratico è equivalente a dire che i 10 kg di grani hanno "assorbito" 8 litri (0.8 lt per kg), anche

TABELLA A															
	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9	A10	A11	A12	A13	A14	A15
nome	Data del report	grani	acqua mash	acqua sparge	acqua totale immessa	mosto perso	evap.	mosto pre-boil (70C)	mosto pre-boil (20C)	OG pre-boil	mosto post-boil	OG	mosto finale	peso trebbie	tecnica
		peso gr.	vol lit.	vol lit.	vol lit.	vol lit.	vol lit.	vol lit.	vol lit.		vol lit.		vol lit.	peso gr.	
kobalashi	07/05/2012	5000	17.00	17.00	34.00	1.50	1.00	28.00	27.18	40.0	23.00	48.0	21.00	8000	Batch Sparge
Alessandro HBS (2)	07/05/2012	10000	30.00	45.00	75.00	0.00	1.50	67.00	65.05	43.0	58.00	48.0	56.00	15200	Batch Sparge
Alessandro HBS (1)	02/05/2012	9710	29.13	46.60	75.73	0.00	1.50	68.00	66.02	40.0	58.00	45.5	55.00	15400	Batch Sparge
Cle	01/05/2012	4000	12.00	33.00	45.00	2.00	1.00	40.00	38.83	26.0	29.00	36.0	27.00	5900	Batch Sparge
demus	26/04/2012	7800	40.00	34.00	74.00		1.00	58.00	56.31	33.7	46.00	40.0		10000	Fly Sparge
Nico	26/04/2012	7000	21.00	23.00	44.00		1.00	31.50	30.58	57.0	25.50	80.0	23.00	9987	Fly Sparge
max faraggi	20/05/2012	4050	11.30	9.50	20.80	1.50	0.80	15.60	15.15	53.0	13.20	85.0	12.50	6300	Batch Sparge



se in realtà non è stato esattamente così.

\* Ho presupposto che per la maggior parte, dopo il mash, si tratti di zuccheri.

Gli zuccheri disciolti in acqua hanno una densità di circa 1,6 (come si può anche calcolare a partire dalle formule di conversione fra OG e concentrazione degli zuccheri, o grado Plato).

Quindi 7 kg di zuccheri = ca. 4.3 kg

**L'ESPERIMENTO PRATICO**

La descrizione dell'esperienza e la procedura sono state riportate nel precedente numero (il n. 7) della rivista, dove sono stati anche brevemente analizzati i risultati relativi ad altri parametri.

**Scopo:** studio di alcuni parametri che entrano in gioco nella birrificazione

Parte due: **acqua assorbita dai grani**

**Procedimento:** si tratta semplicemente di misurare e prendere nota di alcuni valori, buona parte dei quali dovrebbero già essere oggetto di "registrazione" quando si fanno le cotte.

**Misurazioni** e parametri da effettuare e riportare:

- ricetta dettagliata
- tecnica usata
- attrezzatura
- quantità di acqua impiegata nelle varie fasi
- temperature (e pH se disponibile) nelle varie fasi
- quantità raccolte, pre- e post-bollitura
- densità/gradazione durante le varie fasi (incluso OG, FG)
- temperatura ambiente durante la fermentazione
- **Misura Extra:** peso delle trebbie ancora inzuppate, dopo lo sparge

La misura "extra" non ci dà una indicazione diretta e precisa dell'effettivo assorbimento (perché non sappiamo a priori con esattezza quanta sostanza dei grani viene ceduta al mosto) ma incrociandola con altri dati può essere utile nell'analisi dei risultati. Questa misura dipende anche dallo spazio morto sotto il rubinetto. Gli sperimentatori dovrebbero aggiungere se possibile una stima di questo spazio. In generale i risultati possono dipendere dall'attrezzatura e tecnica impiegata (fly/batch sparge, bazooka o tino-filtro) che va quindi specificata.

**RISULTATI**

Come forse ci si poteva aspettare, non è facile ricavare conclusioni precise e definitive dai dati raccolti e successivamente elaborati. Da un punto di vista "scientifico", a

quanto sembra i parametri in gioco sono molteplici e i loro effetti presi singolarmente appaiono inferiori alla precisione delle misure riportate: in particolare le perdite "di sistema" e quelle per evaporazione non sono facilmente stimabili con precisione. Da un punto di vista pratico invece il problema di stimare con una certa approssimazione le quantità di acqua da impiegare può essere risolto in modo accettabile.

Nelle tabelle che seguono ho provato a fare un bilancio di ognuna delle cotte, utilizzando i dati in modi diversi per arrivare a conclusioni simili. La prima tabella (A) raccoglie i vari dati riportati, non tutti utilizzati (non sono stati riportati quelli relativi al luppolo e alla temperatura di fermentazione, già discussi nel numero precedente). Nella Tabella B riporto alcuni parametri calcolati, con la relativa formula nella riga di intestazione.



Il primo bilancio, che può dare un'idea della "congruenza" dei dati raccolti, è semplicemente quello della "conservazione" della materia, ovvero: tanti ingredienti (acqua+grani) entrano nel processo, quanta "materia" (mosto ottenuto e "perso", trebbie) devo ottenere alla fine, indipendentemente da efficienza o assorbimento da parte delle trebbie. Già questo semplice calcolo porta a discrepanze più o meno ampie, tutte in "difetto". Per questo ho ipotizzato la presenza di un fattore solitamente non considerato, ovvero l'evaporazione durante le fasi di mash e sparge, non trascurabile visto che il mosto è tenuto ad una temperatura di 70C e che viene fornita energia per raggiungere e mantenere questa temperatura. La stima di questo parametro non è facile dipendendo da diversi fattori: temperatura del mosto, temperatura e umidità dell'aria, superficie di scambio e naturalmente il tipo di impianto e di processo: è evidente che nel caso di tino-filtro coibentato e chiuso e uso di pompe le perdite sono pressoché nulle mentre nel caso di impianti più semplici - con frequenti aperture del coperchio, mescola manuale e trasferimenti di liquidi più rudimentali - esse sono maggiori.

Nei miei calcoli, piuttosto che dedurre esattamente l'eva-

TABELLA B	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	B13	B14	B15	B16
	grani ceduti	grani ceduti	perdite sistema	grani rimasti	mosto perso	mosto perso	mosto teorico	most ottenuto	differenza	trebbie/grani	tecnica	peso gr.	peso gr.	differenza		
Nome/cotta	peso gr.	vol lt.	vol lt.	peso gr.	peso gr.	vol lt.	vol lt.	vol lt.	vol lt.			IN	OUT	vol lt.	ca1	ca2
kobalashi	3500	2.19	2.50	1500	6500	6.44	27.25	27.2	-0.07	1.60	BS	39000	38832	-168	1.06	0.86
Alessandro HBS (2)	7000	4.38	1.50	3000	12200	12.07	65.80	65.0	-0.76	1.52	BS	85000	84546	-454	1.00	0.85
Alessandro HBS (1)	6797	4.25	1.50	2913	12487	12.36	66.11	66.0	-0.10	1.59	BS	85440	85560	120	1.00	0.85
Cle	2800	1.75	3.00	1200	4700	4.67	39.08	38.8	-0.25	1.48	BS	49000	48797	-203	1.04	0.79
demus	5460	3.41	1.00	2340	7660	7.60	68.82	56.3	-12.51	1.28	FS	81800	69208	-12592		
Nico	4900	3.06	1.00	2100	7887	7.78	38.29	30.6	-7.70	1.43	FS	51000	43313	-7687		
max	2835	1.77	2.30	1215	5085	5.02	15.25	15.1	-0.11	1.56	BS	24850	24628	-222	1.03	0.83
	A2xF	B1/(PS x1000)	A6+A7	A2-B1	A14-B4	B5/1010	A5+B2-B3-B6	B8-B7	A14/A2			A2+A5 x1000		B13-B12	(A5-A9-A6) x1000/A2	(A5-A9-A6-A7) x1000/A2
														(A6+A9)x1000x(1+A10/1000)+A7x1000+A14		
Parametri																
F=frazione zuccheri ceduti		0.7														
PS=peso spec. zuccheri disciolti		1.6														

porazione dalle discrepanze nel bilancio delle materie, ho preferito inserire un valore arbitrario (tra 1 e 1,5 litri a seconda della dimensione della cotta e quindi presumibilmente della superficie di scambio) che riducesse le discrepanze accettando tolleranze sulla variabilità dei risultati ottenuti. In base alle discrepanze residue (vedi colonna B14) dopo l'aggiunta di questo parametro, ho scartato i dati di due cotte sulle cui misurazioni è necessaria una ulteriore verifica e analisi.



Nella prima parte della tabella (da B1 a B9) ho seguito più in dettaglio il "percorso" delle quantità durante il processo, arrivando in un certo senso a risultati analoghi a B14 per altra via. La corrispondenza è accettabile ma non perfetta per via della stima approssimata dell'efficienza del processo. È riportato anche il semplice rapporto fra peso delle trebbie inzuppate e dei grani utilizzati (B10). È in definitiva il parametro utilizzato da Daniels citato all'inizio di questo articolo; come si diceva non rappresenta né l'esatto parametro teorico di assorbimento, né quello pratico (non tenendo conto di delle quantità di materia ceduta dai grani) ma è un interessante indice di riferimento, in quanto in prima approssimazione dovrebbe essere costante nelle varie cotte, e le sue variazioni quindi riflettere le differenze dovute ad attrezzature e processi leggermente diversi. Possiamo notare che il valore è vicino all'1,6 indicato da Daniels e un po' più basso nei casi di Fly-Sparge, per i quali è possibile che le trebbie risultino meglio sgocciolate rispetto ad un Batch Sparge, dove una maggior quantità di mosto rimane a inzuppare le trebbie poste sul fondo.

Infine nelle colonne B15 e B16 viene riportato il parametro di maggior interesse pratico: l'assorbimento "equivalente" di cui si è scritto all'inizio di questo articolo, ovvero il parametro che permette di calcolare le perdite per assorbimento "come se" il processo non fosse in realtà più complesso.

Il parametro (in due varianti) è ricavato semplicemente calcolando il volume "mancante" in modo da pareggiare il bilancio, e in esso per entrambe le varianti non è inglobata la perdita di mosto nel sistema (fondo del tino-filtro) dato che questa è specifica dell'attrezzatura e metodo utilizzato. Il parametro ca1 di cui alla colonna B15 ingloba già i pos-

sibili effetti di evaporazione sopra discussi, quindi il calcolo del volume pre-bollitura VP (a 20C) risulta:

$$VP = V_{mash} + V_{sparge} - V_{sist} - G * ca1$$

dove  $V_{mash}$  e  $V_{sparge}$  indicano le quantità di acqua immesse nelle fasi del processo,  $V_{sist}$  la perdita di mosto nel tino filtro (tutto in litri) e  $G$  la quantità di grani in Kg.

Vediamo che i valori per le varie cotte sono tutti molto vicini a 1, quindi utilizzare questo valore permette una stima sufficientemente accurata per

le esigenze pratiche. Il valore è compatibile con quello ampiamente usato in letteratura (si veda l'osservazione relativa alla temperatura più sotto)

Nella variante ca2, la quantità di liquido  $V_e$  persa per evaporazione durante il mash e sparge non viene inglobata e va quindi considerata a parte nei calcoli:

$$VP = V_{mash} + V_{sparge} - V_{sistema} - V_e - G * ca2$$

Infine, alcune osservazioni finali:

- Nei calcoli di cui sopra, e come si vede dalle tabelle, si considera il volume del mosto alla temperatura di 20C, applicando un fattore di contrazione del 3% nel caso che la misura sia stata effettuata a 70C, come solitamente avviene in pratica. Questo sia per uniformità con le altre quantità misurate, sia perché quello che interessa al produttore è stimare la quantità effettiva di mosto finale ottenuta a temperatura ambiente – mentre se si ragionasse sulla quantità a 70C si avrebbe poi una piccola "delusione" al momento di verificare la quantità di birra ottenuta. Per chi voglia comunque stimare il volume a 70C, il coefficiente ca1 (e ca2) è leggermente minore, scendendo di poco sopra all'0,8 a volte riportato nei testi. (ringrazio Alessandro Melis degli HBS per l'osservazione)
- Si osserva una variazione piuttosto ridotta dei parametri di assorbimento al variare dell'efficienza che si è ipotizzata
- Non sembrano esserci vistose variazioni neppure al variare della OG del mosto della birra in preparazione, anche se qualcuno tiene conto anche di questo parametro per una stima più accurata ■

**Foto di Rosalba Gelardi**

## MOBILAB HB - ESPERIMENTI DI HOMEBREWING

Si tratta di una attività che coinvolge un gruppo di homebrewer di MoBl disposti a collaborare volta per volta ad una serie di semplici esperimenti. Gli esperimenti possono essere di diversa complessità e impegno: dalla semplice registrazione di dati durante una cotta della propria normale attività produttiva, al coordinare fra i partecipanti cotte/ricette con determinate varianti tecniche. Il tipo di esperimento e le modalità con il quale effettuarlo vengono discusse nel forum stesso, dove vengono anche man mano riportati i risultati ottenuti da ciascuno. A questo punto tutti i dati e i risultati vengono analizzati, con la possibilità che una sintesi venga presentata sulla Rivista o in altra sede. Il gruppo di sperimentatori naturalmente è sempre aperto: chi è interessato a partecipare, può dare le proprie adesioni e contributi sul forum stesso, nella sezione "Tecniche avanzate di produzione HB" nei topic MoBlLab HB. La prima sperimentazione, relativamente poco impegnativa, ha riguardato la determinazione di alcuni parametri di utilità pratica che intervengono durante la birrificazione. Procedimento e risultati sono descritti in questo numero e in quello precedente. Il prossimo MoBlLab verterà sulla comparazione di lieviti secchi e liquidi – tenete d'occhio il Forum MoBl per i dettagli!

**(M.F)**

# GOSE, A LIPSIA... MA NON SOLO!

A cura di Marco Traverso

**I**n un momento storico in cui il luppolo è l'indiscusso protagonista della scena birraria internazionale vorrei approfondire un antico stile che prevede la quasi assenza di questo ingrediente, uno stile ancora poco conosciuto se non da una nicchia di veri e propri beer-hunters: la Gose, birra acidula e salata ma non meno bevanda di una American Pale Ale.

La Gose è una birra ad alta fermentazione composta principalmente da frumento, ma tre punti la differenziano da una classica Weizen tedesca: utilizzo di un lievito poco caratterizzante, con bassa formazione di esteri; presenza di spezie (sale e coriandolo), in contraddizione al Reinheitsgebot; acidità lattica dovuta a lattobacilli. Il grado alcolico è piuttosto basso, intorno ai 4-4,5%; la birra, versata nel tipico bicchiere cilindrico, si presenta di colore chiaro con un abbondante cappello di schiuma bianca. La presenza del coriandolo è avvertibile al naso sotto forma di note speziate e leggermente piccanti. Il sale aggiunge una certa mineralità, mentre i batteri lattici donano alla birra una acidità simile a quella delle Berliner Weisse. Il corpo è esile e l'amaro quasi impercettibile. Tutte queste caratteristiche rendono la Gose una birra altamente bevanda e dissetante.

Questo stile ha origine in Germania e più precisamente nella città di Goslar, in Bassa Sassonia, in cui scorre il fiume a cui la Gose deve il suo nome. Tale area geografica era nota per le sue cave di estrazione e uno dei minerali presenti era il sale: esso, disciolto nelle falde freatiche, ha fatto sì che l'acqua usata un tempo per birrificare fosse leggermente salata, e questo ha caratterizzato da sempre le Gose.

Il vero e proprio "cuore" delle Gose si trova però nella città di Lipsia, a circa duecento chilometri da Goslar: qui lo stile

si diffuse rapidamente a partire dal 1738 (a quell'anno risale la più antica licenza di vendita rilasciata dal Comune di Lipsia) fino a minare la redditività dei produttori di Goslar, il cui comune bandì la produzione di Gose nel 1826 per concentrare la propria produzione locale su stili più redditizi. Nella prima metà del novecento a Lipsia la Gose era la birra più popolare: erano più di ottanta i Gosenschenken (locali di mescolta) in



Degustazione di Gose autoprodotta all'O Connor a Genova

città. Durante la Seconda Guerra Mondiale la produzione di Gose, come quella di tutte le altre birre, fu sospesa per diverso tempo. Ma il peggio arrivò nel 1945, quando la Döllnitz Ritterguts Brauerei, rimasto l'unico produttore di Gose dell'epoca, fu confiscato e chiuso definitivamente. Solo dopo quattro anni, nel 1949, la Gose tornò a essere prodotta alla Friedrich Wurzler Brauerei, un piccolo birrificio di proprietà dello stesso Friedrich Wurzler, il quale in passato aveva lavorato alla Döllnitz Ritterguts. Dopo la sua morte la produzione fu portata avanti dal suo figliastro, Guido Pfnister, fino al 1966, anno in cui morì prematuramente anche lui. La piccola produzione cessò bruscamente, e l'ultima Gose fu così servita all'Hotel Fröhlich di Lipsia il 31 marzo dello stesso anno.

In questa data si dovrebbe scrivere la parola "fine" per le Gose se non fosse per la tenacia di Lothar Goldhahn, un publican di Lipsia molto determinato a far rinascere questo stile storico: è davvero curioso il parallelismo con Pierre Celis e la renaissance delle Belgian Wit. Nel 1983, un articolo pubblicato su un quotidiano di Lipsia che evocava gli antichi fasti delle Gose e di una gosenschenke, la più famosa dell'epoca, suscitò la sua curiosità e lo fece decidere di intraprendere un intenso lavoro di ricerca su questa tipologia birraria, finalizzata al recupero di questo stile andato ormai perduto e alla riapertura di questo storico locale chiamato Ohne Bedenken. Una curiosità: questo termine in tedesco significa "senza esitazione" e fu la risposta data da un antico proprietario del locale a un cliente che gli chiese se quell'intruglio acido e salato era veramente potabile.

Il lavoro di ricerca di Goldhahn culminò con il rintracciamento di un ex dipendente della Friedrich Wurzler Brauerei in possesso di alcune note produttive: riuscì quindi a scrivere una ricetta e tentò di avviare la produzione. Nessuna delle birrerie locali ebbe interesse a produrre questa birra così strana, così i primi lotti vennero brassati nel 1986 dalla Berliner Schultheiss-Weisse-Brauerei a Berlino Est, un birrificio specializzato in Berliner Weisse. Lipsia aveva di nuovo la sua Gose, anche se in un solo locale, lo storico Ohne Bedenken.

Nel 1991 Goldhahn tentò di avviare la propria produzione di Gose ma la scarsa domanda rese impercorribile questa strada. Nel 1995 tornò quindi a farsi produrre la Gose da un altro birrificio, la Andreas Schneider Brauerei a Weissenburg, in Bavaria. Fu un vero e proprio colpo di fulmine: il proprietario Andreas Schneider fu talmente contagiato dal "tarlo" della Gose che nel 1999 decise di aprire una vera e



La Gose di Bayerischer Bahnhof  
(questa foto e le seguenti di M.Faraggi)

propria gosenschenke a Lipsia, il Bayerischer Bahnhof, un brewpub ubicato nella vecchia stazione ferroviaria a sud del centro storico. Nel 2002 ci fu il ritorno sul mercato della Döllnitzer Ritterguts Gose, prodotta a Lipsia per conto di un discendente dei vecchi proprietari. La Gose era finalmente rinata. Attualmente solo quattro birrifici producono questo tipo di birra, e si trovano tutti in Sassonia: il già citato Bayerischer Bahnhof, che oltre alla Gose tradizionale ha prodotto recentemente alcune birre sperimentali come la Gose-Bock da 6,8% e la Goseator, da 10,5%, invecchiata in botti di tequila; la Brauhaus Hartmannsdorf che produce la Goedecke Döllnitzer Ritterguts Gose; la Brauhaus Goslar che annovera due Gose da 4,8% alc., una chiara e una scura; la Brauerei Junge, sempre a Goslar. Personalmente non ho mai assaggiato le Gose di Goslar, né i nuovi esperimenti del Bayerischer Bahnhof; conosco invece le altre che ho provato sia in loco che in Italia: morbida e speziata, spinta sul coriandolo quella del Bayerischer, leggermente ramata e più estrema nelle sue note lattiche e salate la Döllnitzer Ritterguts. A Lipsia si trovano diversi locali in cui gustare questa prelibatezza: uno è il già citato Bayerischer Bahnhof (Bayrischer Platz 1); un altro è lo storico Ohne Bedenken (Menckestraße 5), che ospita la Bayerischer Bahnhof Gose alla spina e la Döllnitzer Ritterguts in bottiglia. Altri locali di Lipsia in cui è possibile trovare la Gose, in bottiglia o alla spina, sono il Sinfonie (Gottschedstraße 15) e il Bachstübl (Thomaskirchhof 12).

## COME PRODURRE UNA GOSE

Il profilo aromatico della Gose deve essere pulito, con un livello percepibile di speziato dovuto al coriandolo; il livello di esteri e alcoli deve essere invece molto basso, impercettibile. Il luppolo è assente in aroma e fornisce un amaro molto basso: 10-12 IBU sono l'ideale, i luppoli preferibili sono Hallertau e Perle. Un moderato sapore acido e fresco deve essere la base di ogni Gose. Il corpo è quasi assente, con una buona attenuazione e una conseguente secchezza. La birra ha una OG indicativa di 1042-1046 e dovrebbe raggiungere una gradazione alcolica di 4,5- 4,6%. I malti utilizzati sono principalmente il Weizen e il Pils, usati in rapporto 60-40. È possibile utilizzare una piccola quantità di malto Vienna o Monaco per scurire leggermente il colore; in alcune ricette è presente anche una bassa percentuale di avena. Per quanto riguarda il mash, dopo un breve protein rest l'ideale è saccarificare a 64-66°C, in modo da ottenere poche destrine e un buona secchezza del prodotto finale. Fino a qui, tutto bene, direbbe Hubert ne "L'Odio"; il vero aspetto difficile di questa ricetta è ottenere un giusto equilibrio tra l'acidità lattica e le note saline.

Il livello di percezione del sale è infatti molto variabile da persona a persona; in questa birra il sale deve emergere senza essere invadente. Una buona base di partenza può essere una dose di 0,4- 0,5 g/L, piuttosto moderata ma facilmente correggibile in ogni momento, fino a che non si imbottiglia. Se questa dose non risulta sufficiente si possono fare piccole aggiunte del tenore di 0,1 g/L fino a raggiungere il livello di salinità voluto. Alcune fonti suggeriscono di aggiungere

il sale solamente dopo il primo travaso, quando il lavoro del lievito è ormai finito, per evitare il rischio di scarsa attenuazione dovuto all'interazione diretta tra lievito e sale.

Per quanto riguarda il profilo acido della Gose, tradizionalmente derivava dalla fermentazione spontanea; i birrifici di Lipsia, al giorno d'oggi, utilizzano un lievito ad alta fermentazione e una coltura di lattobacilli. Noi homebrewers abbiamo diverse possibilità per acidificare la Gose. Il più classico, sulla scia di quanto avviene attualmente a Lipsia, è di aggiungere lattobacilli nel fermentatore, facilmente reperibili in commercio, una volta terminata la fase primaria della fermentazione, acidificando la birra tramite l'azione dei batteri. Una seconda possibilità prevede l'utilizzo di malto acidulato, che contiene circa il 2% di acido lattico, e che utilizzato nella percentuale del 10% nel grist dovrebbe abbassare il valore del pH di circa una unità, raggiungendo un valore più che sufficiente per il livello di acidità di una Gose ma non ottimale per il mash poiché troppo basso per la fase di conversione degli amidi in zuccheri. Se si sceglie di percorrere questa strada la maggior parte del malto acido dovrà quindi essere aggiunta a conversione degli amidi già avvenuta, prolungando il mash di circa 30-40 minuti e considerando in fase di stesura della ricetta che gli amidi del malto acido non saranno convertiti completamente per via del pH troppo basso. La terza possibilità che abbiamo è di aggiungere acido lattico alla birra prima dell'imbottigliamento, in piccole dosi, fino all'ottenimento dell'acidità voluta.

Un altro aspetto da non trascurare è la scelta del ceppo di lievito. Molte fonti, soprattutto americane, suggeriscono l'utilizzo di lieviti da Weizen a basse temperature. Questa affermazione non mi trova molto d'accordo, sono infatti dell'idea che debba essere usato un lievito meno caratterizzante. Nei miei vari tentativi di riprodurre una Gose ho utilizzato il Wyeast German Ale 1007, ceppo tedesco piuttosto simile a un lievito lager se fermentato a basse temperature ma capace di produrre esteri con aromi fruttati riconducibili alla pera se fatto lavorare intorno ai 19-20°C. Un'altra soluzione può essere l'utilizzo di ceppi piuttosto puliti come il Fermentis US-05 o il Danstar Nottingham Ale, fatti lavorare a una temperatura massima di 18°C. ■

## PICCOLA BIBLIOGRAFIA

Michael Jackson - Beer Hunter Online 31/8/2000  
[www.beerhunter.com/documents/19133-001353.html](http://www.beerhunter.com/documents/19133-001353.html)

Justin Burnsed - Brew Your Own Magazine - May/June 2011  
[www.byo.com/component/resource/article/2429-gose](http://www.byo.com/component/resource/article/2429-gose)

Ron Pattinson - European Beer Guide: Leipzig  
[www.europeanbeerguide.net/leippubs.htm#bedenken](http://www.europeanbeerguide.net/leippubs.htm#bedenken)

Randy Mosher - Radical Brewing - Brewer's Publications



Il Sinfonie



Döllnitzer Ritterguts Gose



L'OLMAIA

BIRRA ARTIGIANALE DELLA VAL D'ORCIA

BIRRIFICIO



L'OLMAIA

BIRRA ARTIGIANALE DELLA VAL D'ORCIA

*"It's a Long Way to the Top...  
... if You Wanna a Rock 'n' Roll Beer"*

www.interbrau.it

# BIRRA E GUIDA? CRONACA DI UNA DISAVVENTURA AL VOLANTE

A cura di Marco Donato

**Q**uanti km può macinare in un anno un appassionato di birra? Fra i vari splendidi eventi sparsi nella penisola, talora in località pittoresche ed isolate, il ricorso al mezzo privato si fa spesso inevitabile, complice una rete infrastrutturale non sempre confortevole nei suoi criteri logistici; è per questo che l'argomento "birra e auto", per quanto possa sembrare scabroso, resta di una pressante attualità e la vita dell'appassionato su quattro ruote necessita di una speciale cautela, in particolare in seguito al recente inasprimento delle pene per la guida in stato di ebbrezza (legge n.120 del 29 luglio 2010).

Quando Max Faraggi mi chiese, ormai diversi mesi fa, di condividere con i lettori di questa rivista la mia disavventura al volante, volli prendere il mio tempo per riflettervi: non tanto per una questione di imbarazzo nell'espone un mio grave e ancora cocente errore, quanto perché temevo mi sarebbe stata attribuita la pretesa di "fare la morale" ad un pubblico ben padrone e responsabile di sé; alla fine ho tuttavia ritenuto il mio contributo potesse risultare di una qualche utilità, se non altro per combattere la disinformazione (anzi, meglio, l'informazione approssimativa) talora diffusa sulla questione, in specie nei suoi risvolti più pratici, portando sul tavolo della discussione la mia diretta esperienza.

La mia vicissitudine comincia come molte belle e più felici serate: una cena con gli amici al pub, qualche birra.

È l'ultimo strascico delle feste natalizie, nonché periodo di esami universitari; la serata si prolunga oltre il previsto e, quando ormai si fa tardi, lo scrupolo del ritorno, in vista di una dura giornata di studio, mi spinge a prendere la macchina senza attendere altro prezioso tempo: il viaggio fino alla dimora, tutto sommato, è breve, ed io mi sento benone, solo stanco morto, prima vado a dormire e meglio è.

Nel piccolo tratto di autostrada deserta che mi separa da casa, in piena notte, in un lungo rettilineo vengo sorpreso da un colpo di sonno: il tempo di rendermi conto della situazione ed è già troppo tardi, il tracciato curva lievemente a sinistra ed io sto continuando ad andare dritto; quando tento di correggere con il volante, colpisco il muraglione con la parte posteriore dell'auto e dopo tutto è velocissimo, finché non mi trovo a testa in giù dentro l'abitacolo: capirò presto di essermi girato a U andando a ribaltarmi contro il guard rail che separa le due carreggiate.

Striscio fuori da un finestrino rotto (le porte non si aprono): miracolosamente non mi sembra di essere ferito, fortunatamente non ho coinvolto nessuno.

Mentre cerco di capire il da farsi, un'auto si ferma,

mi vede, chiama i soccorsi; all'arrivo di ambulanza e forze dell'ordine vengo sottoposto al test dell'etilometro: so che ho poche speranze di "passarla liscia", ma certo mi sorprende un poco quando il risultato non soltanto supera, come già immaginavo, il limite di 0,5 g/l, ma anche, se pure di poco, la soglia di 1,5 g/l fissata



dalla legge per il massimo della pena; ovviamente la patente di guida viene immediatamente ritirata da un agente e sono accompagnato sull'ambulanza.

Risparmierò a chi stia ancora leggendo il racconto della prostrante nottata in ospedale, per passare a descrivere l'iter medico e giudiziario che sono stato forzato ad intraprendere in seguito al disastro.

L'avvocato cui mi sono rivolto aveva da principio prospettato i seguenti sviluppi: trattandosi di reato penale, la mia condizione di non pregiudicato mi consentiva di richiedere la sospensione condizionale, applicata non soltanto alla pena pecuniaria derivata dalla conversione dei giorni di prigione (per un minimo di sei mesi), ma anche alle sanzioni aggiuntive; per la patente sembrava inizialmente si potesse arrivare ad una sospensione di circa un anno.

La restituzione del documento è comunque in ogni caso subordinata al rilascio di un attestato da parte della commissione medica locale specializzata; prenoto dunque la visita, per la quale mi verranno richiesti nell'ordine: un certificato di buona salute emesso dal medico di famiglia, analisi del sangue specifiche da effettuarsi presso il SERT di zona, visita alcolologica e, a causa dell'incidente, altre analisi di sangue e urine (da effettuarsi separatamente in una struttura pubblica), referto di visita cardiologica (con elettrocardiogramma), psichiatrica e neurologica, tutto ovviamente a mie spese, con in più le difficoltà organizzative dovute al mio domicilio in un'altra città per ragioni di studio.

In ambo i prelievi è prevista la ricerca della transferrina carboidrato-carente (CDT), in grado di fornire indicazioni sull'uso di alcolici in un arco di tempo piuttosto elevato (oltre il mese): in questo caso la mia condotta è stata quella di una pressoché totale astinenza da bevande alcoliche fino alla data della visita in commissione (fine aprile); ottenuto l'attestato, mi viene prospettata una seconda visita da effettuarsi dopo un semestre: stavolta

saranno necessarie le sole analisi presso il SERT e la visita alcolologica, ovvero la parte propriamente prevista per la guida in stato d'ebbrezza.

Verso la fine di giugno, tuttavia, viene emessa dal giudice la sentenza per il mio caso: la cifra considerevole di 26.000 euro, calcolata sommando pena e sanzioni accessorie, non dovrà essere pagata grazie ai benefici della sospensione condizionale, che consente l'estinzione completa del reato nell'arco di due anni (a patto di non commettere in questo lasso di tempo un delitto od una contravvenzione analoga); tuttavia le aggravanti riscontrate, ovvero l'incidente e l'ora notturna, portano a disporre la revoca della mia patente di guida.

Non sarà necessario completare il ciclo di visite, al contrario di quanto inizialmente da me inteso, in quanto il documento non mi può venire restituito in alcun modo e sarà necessario riottenerlo daccapo (con gli esami), non prima che siano trascorsi tre anni dal verdetto del giudice. Infine il rottame del veicolo, che avevo provveduto a spostare in un terreno di proprietà di un'amica di famiglia per non pagare la tariffa giornaliera di "posteggio" in

officina, è confiscato, in quanto intestato al sottoscritto contravventore; magra consolazione quindi non doversi incaricare delle spese di rottamazione.

Valutando a posteriori la mia esperienza, al di là dello scarno resoconto dei "passi" che sono stati e saranno necessari per riportare la situazione alla normalità, posso dire di aver imparato un'importante lezione: lungi da me la presunzione di volerla impartire a tutti i costi a chi può ben non averne bisogno; spero comunque in qualche modo il mio contributo sia stato utile per esemplificare a cosa si rischia di andare incontro, nel migliore dei casi (ovvero senza provocare danni a sé o altri), sottovalutando i rischi connessi ad una condotta leggera nell'uso del mezzo privato da parte dell'appassionato di birra. ■



## BIRRIFICIO VALCAVALLINA

*A cura di Giorgio Marconi*

**M**olte volte, non me ne voglia chi si sente chiamato in causa, nelle nostre Valli non siamo molto felici della migrazione della gente di città (e questo giustifica anche il fatto che siamo a ragion veduta conosciuti come persone un po' introversi, dove "un po' introversi" è chiaramente un eufemismo...), specialmente il fine settimana, anche perché siamo costretti a code interminabili per percorrere i pochi chilometri che ci servono per i nostri spostamenti da indigeni.

Nel caso specifico la migrazione da Milano (più precisamente Bollate, dove viveva precedentemente) di Renato Carro, birraio del "Birrificio Valcavallina", non ci è dispiaciuta affatto!

La vita di Renato, prima di decidere di aprire l'attuale attività, come spessissimo accade, era completamente differente: lavorava infatti nell'azienda di famiglia, che si interessava di vendita ed installazione di vetrocemento.

Agli albori del movimento dei microbirrifici italiani, Renato, folgorato da alcune produzioni artigianali belghe come Chouffe, Vapeur e Fantôme, scoprì un mondo nuovo ed inaspettato rispetto a quello incontrato fino a quel momento.

Cominciò quindi ad immergersi totalmente nel mondo della birra, provando quel "poco", in termini quantitativi,



che la scena anche nazionale rendeva disponibile in quegli anni rimanendo particolarmente colpito dalle produzioni del "Birrificio Italiano" e del "Lambrate".

Sempre più convinto della sua 'deriva', attorno al 1999/2000 (nemmeno lui ricorda più precisamente) partecipò ad un corso di degustazione presso il "Birrificio Italiano" chiamato "beerology" che si svolse in quattro serate, l'ultima delle quali, contemplava una dimostrazione di produzione casalinga condotta dal nostro buon Davide Bertinotti e



da Enrico Pastori. Quell'ultima serata fu il colpo di grazia! Resosi conto che tutto il procedimento non era difficile come prima immaginava e dopo un'accurata visione delle dispense che gli furono fornite, si munì immediatamente del necessario e, dopo due produzioni con "estratto" ed una con "estratto e grani", passò direttamente all'"all grain", provando la gratificazione che immagino comune a tutti gli HB (immagino perché non ho mai prodotto una birra, né mai lo farò) di vedere nascere e crescere un prodotto totalmente suo, al quale poter dare l'anima desiderata.

Con Agostino Arioli (ideatore dell'iniziativa), birraio già allora decisamente affermato, ed i ragazzi che apriranno in seguito l'odierno "Birrificio Rurale", diede quindi vita, dal 2000 al 2003, ad un'esperienza molto significativa, che ai più navigati frequentatori del panorama nazionale fu conosciuta inizialmente come 'Atelier birra' e successivamente come 'Progetto birra'.

I protagonisti pensarono di testare, su una base di malti comune per tutti (una Bitter inglese classica), prima le influenze di acque differenti, poi di lieviti ed infine di luppoli sul prodotto finale.

Ognuno fece una birra con un'acqua con composizione salina completamente diversa rispetto a quella dei "colleghi". Quella che, secondo i componenti del gruppo, era la meglio riuscita fu fermentata con lieviti differenti ed allo stesso modo la migliore del secondo round fu sottoposta, da ognuno di loro, a luppolature specifiche.

I risultati di questo lungo ma interessante progetto furono presentati, riscuotendo l'apprezzamento generale dei partecipanti, in due corsi che si svolsero a Giugno del 2003, il primo alla "Ratera" di Milano ed il secondo in uno che si svolse in un ristorante del comasco (non mi è dato sapere precisamente dove), di modo che fosse possibile apprezzare l'influenza delle specifiche variazioni adottate.

Da quel momento Renato non smise mai di produrre birra a livello casalingo, migliorandosi ed impraticandosi, giorno dopo giorno, nell'hobby che lo aveva conquistato, ed a nove anni dalla sua prima creazione da homebrewer, più precisamente nell'Ottobre del 2009, aprì ad Endine

Gaiano, un grazioso paese della Val Cavallina in provincia di Bergamo (a 32 chilometri dal Capoluogo), il suo microbirrificio, chiamandolo proprio col nome della Valle che lo ospita.

Questo piccolo borgo si trova alla destra orografica del lago di Endine e conta all'incirca 3500 abitanti; ricco di storia (la sua nascita viene collocata in epoca romana) e di bellezze naturali (oltre al lago anche i monti che lo circondano creano una gradevolissima ambientazione ed offrono piacevoli passeggiate), il Comune di Endine è un grazioso sito che potrete apprezzare anche in occasione delle visite all'impianto di Renato, che si trova in Via Tonale 17; le visite e gli acquisti sono

possibili dal Lunedì al Sabato dalle ore 8,30 alle 12,20 e dalle ore 14,00 alle 18,30. Il numero di telefono del laboratorio è lo 035/826420 ed esiste ovviamente un sito attraverso il quale potete tenervi aggiornati su nuovi eventi e produzioni che è [www.birrificiovalcavallina.it](http://www.birrificiovalcavallina.it). L'attività, a dire il vero, doveva partire qualche mese prima ma, tanto per confermare che siamo in Italia e qualche intoppo all'apertura di una nuova attività da parte della burocrazia arriva puntuale ed inevitabile, l'Ufficio delle Dogane ci mise lo zampino: dopo il primo sopralluogo, con cotta e piombatura dell'impianto, il parere degli ispettori fu positivo, ma il direttore dell'ufficio stesso, un po' troppo zelante, non si sa bene per quale motivo non fu dello stesso avviso e dalla sua comoda poltrona decise che era necessario eseguire una nuova cotta alla presenza della Guardia di Finanza (ovviamente a spese di Renato), e piombare, oltre al classico segmento dell'impianto (entrata e uscita dello scambiatore di calore), anche altri tratti che normalmente sono lasciati liberi. Dopo questo inconveniente, di cui mai si capirà il motivo, tutto fu pronto per iniziare la produzione e la vendita dei prodotti.

Il lavoro al birrificio ora procede spedito anche grazie all'aiuto della moglie, Pon Khithdeejing, che si occupa, oltre che della gestione del beer-shop e dell'accoglienza dei clienti, del non piace-





volissimo compito dell'imbottigliamento dell'etichettatura manuali.

L'impianto del "Birrificio Valcavallina" è un "Mastromarino" da dieci ettolitri sul quale Renato produce al momento quattro o cinque cotte al mese.

Sono presenti quattro fermentatori/maturatori da 1250 litri (che sono però utilizzabili fino a 1000l), due fermentatori/maturatori da 1400 litri l'uno e si attende l'arrivo, nel mese di Settembre del 2012, di uno nuovo da venti ettolitri.

Vista la grande richiesta di birra, quest'anno Renato ha dovuto anche ingrandire il magazzino; fino a tre mesi orsono la camera calda e la camera fredda erano all'interno dello stesso ambiente, ed erano separate solo da una parete isolante; da poco, rimosso questo divisorio, lo spazio già esistente è stato adibito totalmente a camera fredda (e già ora si sta valutando di ampliarlo per avere la possibilità di gestire un po' di scorte in più), mentre è stato realizzato un altro vano destinato completamente a camera calda.

Il birraio, pur essendo evidentemente legato come ispirazione al mondo anglosassone, dice di non seguire una filosofia birraria in particolare: i prodotti che vuole realizzare devono in primo luogo piacerli ed essere caratterizzati da un'alta bevibilità, di modo che il consumatore non si fermi al primo bicchiere ma sia invogliato a continuare con sempre maggior soddisfazione del gusto. Il birrifico si propose inizialmente sul mercato con due produzioni, la "Cavallina" e la "Calypso", seguite un paio di mesi dopo da "Alba Rossa".

Il suo interesse verso luppoli ancora poco conosciuti (allora!) lo portò nel Marzo del 2011 alla creazione di una nuova birra, la "Sun Flower", che riscuote sin dalla nascita grandi apprezzamenti ed ha conseguito numerosi importanti riconoscimenti.

L'ultima nata in ordine di tempo è la "Diavolo" (uscita per la prima volta nel Gennaio 2012), Barleywine in stile inglese di 8,6° volumetrici, che non ho recensito per questo articolo perché essendo la birra invernale del birrifico attualmente non è



disponibile; posso solo dire che avendola provata lo scorso anno la consiglio vivamente a chi la incrociasse sulla sua strada. Ho assaggiato per voi una bottiglia di ogni birra in vendita al momento della stesura dell'articolo (Agosto 2012) e cerco ora di trasmettere, a chi fosse interessato, qualche sensazione al riguardo (che buon cuore che ho, vero?).

Inizio per vari motivi parlando della "**CAVALLINA**", birra che il birraio riconduce allo stile delle "Blonde Ale" con una gradazione in alcol per volume del 5%. La temperatura di servizio è consigliata tra gli 8 ed i 10 gradi centigradi mentre la scelta del bicchiere si deve orientare su un calice a tulipano. Si presenta all'aspetto con un colore dorato e velata per i lieviti presenti in sospensione. La schiuma è molto bella, formata a bolle fini, compatta e cremosa, con buona aderenza ed ottima persistenza. Al naso la scopriamo dotata di un buon carattere, con buona intensità e complessità. Possiamo inizialmente avvertire toni dolci mielati provenienti dal malto Pils utilizzato per la ricetta che vengono poi contrastati da una componente dovuta ai luppoli nobili tedeschi presenti che ci danno un leggero floreale fresco e un erbaceo ben percettibile. La componente del lievito si sente in duplice veste, sia con note di lievito fresco che con leggere note speziate che ricordano il pepe bianco. In bocca è molto piacevole, fresca, dissetante e con una beverinità molto spiccata. La carbonica è ben presente ma mai stancante, il corpo leggero, l'amaro deciso e piacevole e la persistenza retrofattiva discreta. Ci accoglie in punta di lingua con toni mielati subito contrastati da un leggero fruttato che ricorda gli agrumi e da una decisa vena amara che da nette connotazioni erbacee nel finale che risulta ben secco e pulito. Il retrogusto è dominato dalle note verdi dei luppoli. Birra molto interessante, versatile e gradevole, da bere in quantità come da intenzione dichiarata del birraio.

La seconda birra che vado a descrivere è la "**CALYPSO**", prodotto che Renato riconduce allo stile delle American Pale Ale, con una gradazione in alcol per volume del 5%. La

temperatura di servizio anche in questo caso è indicata tra gli 8 ed i 10 gradi centigradi, (anche se io sposterei tutto in su di un grado, sia il limite minimo che quello massimo) e come bicchiere è consigliata la classica pinta americana.

Si presenta all'aspetto con un bel colore aranciato e velata per le sospensioni. La schiuma è formata a bolle fini, con una bella struttura, compatta e cremosa, con buona aderenza e persistenza nella media dello stile, anche se non di lunghissima durata. Al naso, che è mediamente intenso e complesso, possiamo sentire un iniziale leggero caramello che si accosta in modo piacevole ed equilibrato al fruttato agrumato e alla componente resinosa ed erbacea derivanti dai luppoli, che per l'aroma sono in questo caso Cascade e Amarillo. La frizzantezza è presente ma leggera, il corpo rotondo, l'amaro deciso e la persistenza retrolfattiva discreta. Inizialmente ci accoglie ancora la parte dolce dovuta al malto unita ad un fruttato con uno sviluppo piuttosto amabile. Arriva poi il luppolo a sistemare il tutto con un netto taglio amaro di tipo erbaceo che dona un finale decisamente pulito. Birra ben bilanciata e proprio per questo piacevolmente godibile, con una buona bevibilità.

La terza birra che recensisco è l'"**ALBA ROSSA**", un prodotto che nelle intenzioni del birraio dovrebbe appartenere allo stile delle Extra Special Bitter, con una gradazione di 6,2° volumetrici. La temperatura di servizio consigliata in questo caso sta in un range compreso tra i 10 ed i 12 gradi centigradi ed il bicchiere suggerito nel quale berla è la pinta inglese. Si presenta all'aspetto con un bel colore ambrato pieno che vira verso il bruno e velata per i lieviti in sospensione. La schiuma per lo stile è corretta, bianca e non molto abbondante, formata a bolle miste, con buona aderenza e persistenza nella media ma non di più. Al naso la componente dolcemente maltata è decisamente più evidente che nelle altre produzioni del birrificio con note di caramello e biscotto, il fruttato è caldo di frutta rossa e c'è ben presente anche la componente del luppolo che denota tipici luppoli inglesi, in questo caso Fuggle e Golding. La frizzantezza è moderata, il corpo rotondo, l'amaro deciso e la persistenza retrolfattiva discretamente lunga. In bocca siamo accolti dalle note dolci e calde del malto che

ci portano anche un po' di tostato leggero, il fruttato è di frutta rossa con un po' di note citriche e il finale pulito e con un amaro deciso ma gradevole. Tra le birre di Renato, questa è sempre stata quella che mi ha convinto meno: buon prodotto, ma le mancava quello spunto che era invece riuscito a trovare su altri prodotti. Devo dire che la strada intrapresa con questo lotto, e che verrà continuata con i prossimi, mi piace invece parecchio e potrebbe essere davvero quella che porta a quadrare il cerchio.

L'ultima birra che descriverò, visto che come già detto la "**DIABOLO**" non era disponibile, è la "**SUN FLOWER**", birra riconducibile al gruppo delle Golden Ale, con una gradazione in alcol per volume del 4,3%. La temperatura di servizio è consigliata a 8 gradi centigradi e il bicchiere corretto per la sua fruizione è la pinta americana. Si presenta alla vista con un colore dorato carico e leggermente velata per le sospensioni. La schiuma è decisamente bella, formata a bolle fini, compatta e cremosa, con buona aderenza ed ottima persistenza. Al naso è intensa e molto profumata. Il malto fa fatica ad emergere, a causa della forte aromaticità dei luppoli utilizzati, anche se qualche nota mielata la si può apprezzare. Il fruttato è molto ricco, con note di pesca, frutta tropicale e un agrumato più leggero. La frizzantezza è moderata, il corpo leggero e scorrevole, l'amaro deciso e la persistenza retrolfattiva discreta. Anche in bocca dopo un attacco dolce di malto, prendono il sopravvento note di frutta tropicale e agrumi, che ci portano in un finale dove l'amaro del luppolo si sente molto bene e procura una buona pulizia al palato. Ottimo prodotto, fresco e beverino, da bere in quantità

Per terminare posso dire che Renato mi ha confidato di essere in procinto di valutare l'ampliamento la gamma delle birre in catalogo, con un prodotto che mi ha chiesto di non rivelare perché ancora 'sub iudice' (e che apparterrà ad uno degli stili da lui più apprezzati in assoluto) ed un altro che gli è stato richiesto dalla Pizzeria di Milano, per i festeggiamenti del suo decimo compleanno di attività. Quest'ultima birra dovrebbe ispirarsi allo stile delle Alt tedesche; l'ho provata dal fermentatore ed a mio avviso promette davvero bene: avrà circa 5 gradi volumetrici, una quarantina di IBU ed un buon equilibrio tra la parte maltata e quella dovuta ai luppoli, unito ad una decisa secchezza.

Dopo lo svolgimento dell'evento di celebrazione dell'anniversario, a seconda della riuscita del progetto, Renato deciderà se procedere alla produzione regolare.

Posso affermare convinto che il "Birrificio Valcavallina" è un ottimo birrificio (e questo è ampiamente dimostrato dai numerosi premi e riconoscimenti a tutti i livelli che sta ottenendo), in continua evoluzione e miglioramento. Renato è un birraio capace, serio e professionale, ma è anche davvero una persona stupenda, umile nel modo più giusto che io conosca, rispettoso di tutti, correttissimo e innamorato del proprio lavoro. Per questo gli auguro di portare avanti il suo sogno nel miglior modo possibile. Io di certo lo aiuterò continuando a bere le sue birre e vi suggerisco di a fare altrettanto! ■



# Amarcord®

## RISERVA SPECIALE

100% RIFERMENTATA IN BOTTIGLIA



*"...il pavone è uno degli animali più straordinariamente belli che esistano. Mi ricorda la mia infanzia, quando da bambino mi appostavo per lungo tempo in attesa dello spettacolo della ruota, ogni volta una magia che ho voluto far apparire anche in Amarcord. Non ho mai bevuto al mondo una birra così buona ed esaltante. Grazie Garrett e grazie Amarcord, per aver creato questo prodotto unico e straordinario!"*

Tonino Guerra

*"come le opere di Tonino Guerra, questa birra è vivace ed espressiva. Ha un'acidità piacevole e colore rosato dato dai frutti di bosco, accenti floreali dal miele millefiori, una complessità speziata data dai lieviti di champagne e una carbonazione elegante dovuta alla rifermentazione naturale in bottiglia. Come Tonino, Amarcord Riserva Speciale è unica."*

Garrett Oliver



Riserva Speciale  
Medaglia d'Argento  
IBC Londra 2011



www.interbrau.it

www.birraamarcord.it

# BIRRA ARTIGIANALE, DIREZIONE SUD! MOLISE E BASILICATA

## PARTE IV

A cura di Francesco Donato

**M**olise e Basilicata costituiscono le più piccole regioni dell'Italia Meridionale, due terre ricche di tradizione culinaria ed enogastronomica, contraddistinte e sorrette in quest'ambito da spiccati caratteri di tipicità e soprattutto semplicità.

In campo birrario, le due regioni seguono il trend positivo di crescita che ha piacevolmente investito lo stivale, con piccole realtà capaci di porsi fin da subito all'attenzione.



La Nuit Blanche del birrifico Kashmir

### MOLISE

#### CAMPOBASSO

Capoluogo del Molise, Campobasso nonostante sorga in pieno meridione, si rivela tra le città più fredde d'Italia, essendo la quarta provincia più alta di tutto il territorio nazionale. Dal punto di vista birrario, segnaliamo la presenza del Birrifico Sannita a Ripalimosani, nella periferia

nord del capoluogo. Il birrifico nasce nel 2004 e la produzione è da sempre destinata esclusivamente all'infustamento. Tra i locali, menzione merita il Ragnarok Live Pub, in pieno centro storico, con 9 vie destinate ad una frequente rotazione. Tra gli altri locali con discrete selezioni birrarie, segnaliamo la Piana del Lupi ed il Numero N9VE. In provincia, affacciata sul mare Adriatico, troviamo Termoli, unica città a vocazione marinara del Molise. Etichette artigianali alla Confraternita del Vino.

#### ISERNIA

Terza città per numero di abitanti del Molise, Isernia è capoluogo dell'omonima provincia. Per quanto riguarda i birrifici, ad Isernia città troviamo il giovane Birrifico La Fucina (nato nell'aprile 2012) per mano dei

tre soci: Gianluca, Dario e Angelo. La produzione si svolge presso l'impianto del Birrifico Sannita e al momento prevede tre tipologie di birra. Spostandoci in provincia, sta facendo parlare di sé un'altra giovane realtà locata a Filignano, il Birrifico Kashmir, nato dalla passione per la birra di Romain e Roberto. Attualmente sono in produzione tre



Al Groove di Matera con Gaetano Serravezza

tipologie di birra. Per quanto riguarda i locali segnaliamo una discreta presenza di etichette di particolare interesse al Fire & Ice e al Beer Rivers.

### BASILICATA

#### POTENZA

Situata a 825 metri sul livello del mare, Potenza è il capoluogo di regione più alto d'Italia. Sul fronte birrifici, dal 2007 a San Nicola di Pietragalla è attivo il Birrifico Lucano, con due birre in produzione: Crocco e Ninco Nanco. Per quanto riguarda i locali a Potenza città si fa segnalare il Trecentosessantagradi e il Cibò, molto attivi anche sul fronte divulgazione birraria, grazie soprattutto alla collaborazione con la locale delegazione dell'Associazione Malti da Legare.

#### MATERA

Città famosa in tutto il mondo per i **sassi**, riconosciuti nel 1993 Patrimonio dell'umanità dall'UNESCO. In provincia, a Bernalda, troviamo il birrifico Jazz Beer. Attivo dal 2008, rappresenta l'unica realtà di produzione in zona. Locale di riferimento birrario di qualità per la zona (e probabilmente per tutta la regione) è il Groove. Sorge a Matera, in pieno centro, e si caratterizza per la grande passione del suo giovane **publican** Gaetano Serravezza e per la rotazione di spine di qualità, con grande attenzione posta al prodotto meridionale. In provincia da segnalare Linea Gotica a Ferrandina. ■



L'interno del Trecentosessantagradi a Potenza



Il Cibò a Potenza

# SALTO NEL BUIO

## BIRRE E DEGUSTATORI ALLA PROVA: IL MOBI DRINKING TEAM AL LAVORO!

**Q**uando (spesso) beviamo una birra, quanto può essere forte l'influenza dell'etichetta sul nostro giudizio?

Senza voler accarezzare il mito, probabilmente irraggiungibile, della "degustazione perfetta", possiamo escludere che, nel velocissimo viaggio che dal naso e dalle papille gustative conduce alla parola, si infilino memorie di precedenti bevute, il nostro più o meno pesante bagaglio di cultura (birreria e non), opinioni di esperti, simpatie o antipatie, in una parola: pregiudizi?

Se siamo onesti fino in fondo, non possiamo che rispondere negativamente alla domanda e ricordarci di quante volte ci siamo avvicinati alla spina o alla bottiglia pensando "la X è una grandissima birra, non mi deluderà" o "del birrifico Y

ho sempre trovato birre infette, anche stavolta sarà la solita solfa (con tanto zolfo al naso)".

Il viaggio al centro della nostra onestà intellettuale ci farà poi magari ricordare anche di un'occasione o due in cui la birra X non era proprio così in forma come al solito (eufemismo per dire "non la si beveva manco con l'imbutto"), ma, in cuor nostro, l'abbiamo perdonata sfogliando l'ampio catalogo delle possibili scusanti ("troppo giovane", "bottiglia malconservata, maledetto distributore", "fusto scosso durante il trasporto"); oppure di quel festival in cui il birrifico Y si era presentato con una birretta davvero a posto e senza difetti ma noi, con l'implacabile tenacia di un inquisitore spagnolo, ci siamo messi a caccia di impercettibili tracce di off flavour o di spiacevoli microsensazioni boccali, naturalmente trovandole, perché qualcosa a cui appigliarsi per giustificare un'opinione la si trova sempre, specie se alle spalle c'è l'incrollabile fede nella propria facoltà di giudizio.

E' proprio per mettere alla prova le proprie nude capacità gustative e cercare di capire quanto a fondo la stima e la fiducia (o il loro contrario) in un prodotto e nel suo artefice pilotino impressioni e descrizioni, che dieci soci Mobi si sono ritrovati per cimentarsi in una degustazione alla cieca di quattordici birre tra loro diversissime per provenienza, stile e prezzo sul mercato.

Il pretesto, invero, era stato uno scambio di battute tra Bruno Carilli e Stefano Ricci circa le differenze tra la Tainted Love prodotta nell'impianto di Toccalmatto e la stessa collaboration beer realizzata invece presso Extraomnes; ad ogni modo la proposta di Stefano di riprendere un'esperienza già provata alcuni anni fa presso lo Sherwood Pub di Nicorvo ha avuto un immediato seguito sul forum di Mobi, testimoniando un notevole interesse da parte dei soci di mettersi alla prova e imparare l'uno dall'altro senza il timore di fare brutte figure per gli inevitabili errori nel riconoscimento delle birre.

Le questioni logistiche sono state risolte in modo rapido e semplice, testimoniando l'efficacia del "bar virtuale" di Mobi come strumento organizzativo.

Senza fatica si è infatti trovata una data, il pomeriggio di domenica 22 aprile 2012, e un luogo, la sala al primo piano della birreria "Il Porco" di Corbetta (MI), ottenuta grazie alla disponibilità di Filippo Garavaglia, che lavora presso il locale.

Poche e chiare sono state anche le regole dell'evento, preventivamente condivise sempre sul forum:

1) Non più di dieci partecipanti, per evitare eccessiva confusione, il criterio di scelta è stato l'ordine di iscrizione



*E' ora di cominciare! (foto di Sergio Riccardi)*

- 2) Ciascun partecipante doveva portare una birra, in quantità tale da consentire un assaggio di 15 cl a testa: quindi due bottiglie da 75cl o cinque da 33cl.
- 3) Le bottiglie dovevano essere coperte con carta stagnola per rendere impossibile il riconoscimento anche a chi le serviva.
- 4) Nessun vincolo in termini di stili birrari, con poche eccezioni: veto alle produzioni di homebrewing, a lambic e derivati e a ciò che Schigi ha definito "svuotacantina" (esempio: la pils artigianale comprata al mare tre anni fa e dimenticata un'intera estate nel baule dell'auto...), ammesso invece il vintage a patto che fosse compatibile e sensato rispetto allo stile scelto.
- 5) Compilazione, da parte di ciascun partecipante, di una scheda descrittiva per ogni birra, sulla quale annotare le principali caratteristiche visive, olfattive e gustative nonché azzardare un riconoscimento di stile, Paese o regione di provenienza, tipo di fermentazione, gradazione alcolica ed esprimere una valutazione numerica da 1 a 10 del personale gradimento.

Dopo l'arrivo al pub, le bottiglie sono state consegnate a Francesca, Marcella e Thais, tre fidanzate "mobbiane" che si sono gentilmente rese disponibili a effettuare il servizio al tavolo: la loro ricompensa è consistita nel bere molto di più dei dieci partecipanti, grazie alle eccedenze di birra. Dal momento che il secondo punto del regolamento era

l'unico passibile di una certa flessibilità, le birre arrivate all'appuntamento sono infatti risultate quattordici anziché le dieci preventivate, con conseguente diminuzione delle quantità effettivamente assaggiate da ciascuno...in altre parole, i partecipanti si sono preoccupati di arrivare lucidi fino in fondo e hanno così spianato la strada a una mezza sbronza delle cortesi aiutanti.

Le tre fanciulle, dopo aver raccolto e suddiviso le bottiglie senza togliere ad esse la stagnola, hanno assegnato a ciascuna birra un numero progressivo e le hanno servite in quella successione: l'arrivo sul tavolo dei degustatori è stato dunque assolutamente casuale e senza alcuna scaltella ragionata in base agli stili, al tipo di fermentazione o alla gradazione alcolica.

La degustazione-discussione è durata oltre tre ore, alternando momenti più "seriosi" e di autentica concentrazione ad altri più leggeri e divertenti: all'inizio delle danze si era stabilito di procedere silenziosamente all'assaggio e alla compilazione della scheda, per poi incaricare, a turno, un partecipante di descrivere quanto appena assaggiato e procedere quindi a un confronto tra le osservazioni di tutti i partecipanti.

E' stato però difficile rispettare la consegna del rigoroso silenzio, soprattutto quando si ha davanti un bicchiere della bevanda più socializzante del mondo e fa parte della compagnia un personaggio come Schigi, sempre pronto a



*Il team di degustazione quasi al completo... a parte l'autore della foto (foto di Sergio Riccardi)*



lanciare commenti salaci (in alcuni casi volutamente fuorvianti, per andare a pesca di boccaloni) e a narrare aneddoti birrari di ogni sorta. La riservatezza sulla valutazione numerica che ciascuno ha assegnato alle birre proposte è stata invece efficacemente mantenuta.

Come si leggerà nell'analisi delle schede, sono arrivate delusioni da parte di alcuni mostri sacri birrari, mentre i prodotti industriali inseriti nel lotto degli assaggi (non c'era alcun esplicito veto a riguardo) hanno ricevuto tutti valutazioni molto basse.

Tutti i partecipanti hanno dichiarato di trovarsi in una singolare, ma istruttiva, sensazione di spaesamento di fronte a questo esercizio, personalmente posso aggiungere di essermi reso conto, a posteriori, di come la situazione mi abbia condotto a una maggiore severità nei giudizi assegnati alle birre.

Naturalmente non sono mancati momenti gustosissimi e memorabili, come la frase "se chi ha fatto questa birra è belga, bisogna togliergli la cittadinanza" lanciata da un partecipante a proposito di una birra rivelatasi poi, naturalmente, belga, o il giudizio "cafonata danese" che un altro partecipante ha riservato a un'artigianale italiana.

Inoltre, Schigi, unico "pro" presente oltre al padrone di casa Filippo, ha apprezzato molto una delle birre belghe proposte, gli è piaciuta così tanto da pensare che fosse una produzione di Extraomnes...

L'incontro si è chiuso con un assaggio finale "in chiaro" di ottime birre inglesi appositamente portate da Londra da Andrea Bernardi (alias Mobibern), un brindisi con una Cantillon Kriek Lou Pepé aperta da Filippo e, dulcis in fundo, l'esperienza estrema di una stout invecchiata tre anni dal singolare aroma canforato, frutto delle antiche fatiche da homebrewer di un partecipante che ha fortunatamente abbandonato questo hobby.

Il successo dell'iniziativa è stato decisamente suggellato dai saluti finali, dominati dalla domanda "a quando la prossima cieca?".

Presto, ci auguriamo.

**Simonmattia Riva**  
(organizzazione e schede di degustazione  
a cura di Stefano Ricci)



## LE BIRRE ASSAGGIATE: I GIUDIZI

report a cura di Simonmattia Riva

BIRRA	ORDINE PROGRESSIVO DI SERVIZIO	MEDIA VOTO
La Moneuse – Brasserie de Blaugies	5	7,39
Hop Harvest – Brouwerij De Ranke	12	7,25
Rubia Keller Pils – Birrificio Geco	1	6,45
La Rulles Blonde	2	5,45
Merlin's Magic Extra Special Bitter – Moor brewery	3	4,70
Poretti non filtrata ai 7 luppoli	9	4,63
Original Altbier – Pinkus Müller	4	3,60
Birra lager chiara Coop	9	3,20

Questa è la classifica di gradimento di otto delle quindici birre presentate nel corso della degustazione alla cieca; le altre birre saranno riportate nella seconda parte del report, prevista nel prossimo numero. Da notare che complessivamente ciascun partecipante ha in realtà bevuto quattordici birre, perché, come nono assaggio, metà tavolo ha ricevuto la Poretti ai 7 luppoli e l'altra metà la lager chiara a marchio Coop. E' significativo notare come i prodotti industriali o semi-industriali (Pinkus Müller dichiarato sul suo sito web di produrre 20.000 hl/anno) siano finiti agli ultimi posti della graduatoria, un altro dato molto interessante è la sostanziale omogeneità nelle valutazioni tra i partecipanti, con un ridotto scostamento dalla media dei voti espressi dai singoli. Solo in 6 casi su 140 valutazioni (con riferimento a tutte le birre degustate, comprese quelle che appariranno nella seconda parte del report) infatti, qualcuno ha assegnato a una birra un voto distante più di un punto e mezzo dalla media finale; inoltre, in nessuna occasione è arrivata una valutazione alta per birre bocciate da tutti gli altri partecipanti o, al contrario, una stroncatura per un nettare di malto risultato gradito al resto dell'assemblea. Un simile risultato può essere spiegato con una sostanziale omogeneità delle capacità degustative dei convenuti, ma anche con una sorta di affinità culturale: sarebbe probabilmente interessante ripetere l'esperimento inserendo nel gruppo anche neofiti dell'universo artigianale o persone assolutamente digiune di cultura birraria.

## LA MONEUSE – BRASSERIE DE BLAUGIES

Le peculiari note aromatiche, spiccatamente belghe, dei lieviti, e la caratteristica punta acida agrumata presente, sia al naso che in bocca, hanno dominato i commenti: *“lievi note acidule/belghe al naso, amara, corpo pieno e lievito pulito in bocca”, “leggero vinoso al naso, buon corpo, equilibrata e con una punta d’acidità”, “lieviti belgi al naso, in bocca speziata, finale alcolico, leggermente amaro e secco”*.

La scia dei lieviti ha orientato la stragrande maggioranza dei partecipanti (sette) a indovinare la provenienza geografica di questa birra, che è stata da molti definita “strong saison” o “belgian strong ale”. Solo chi l’ha portata l’ha riconosciuta appieno, due assaggiatori han pensato alla Avec les Bon Voeux di Dupont e ci sono state anche due tentativi di identificazione italiane: Straff di Extraomnes e Open Mind di Montegioco.

*“Buona, anche se troppo fredda ed è finita subito”, è stata la significativa chiosa finale di un convenuto.*



## HOP HARVEST – BROUWERIJ DE RANKE

Questa birra ha vinto l’Oscar di giornata della riconoscibilità: ben 3 partecipanti l’hanno identificata in modo completo, un altro ha individuato il birrificio, tutti ne hanno inteso la provenienza belga, pur pensando magari ad altre produzioni (c’è chi vi ha visto la Saison Dupont, chi la Saison d’Erpe-Mere e chi La Rulles Blonde). Un tale risultato può essere indice sia della costanza qualitativa di De Ranke che del frequente godimento di questa birra da parte dei presenti.

Tra i commenti, tutti si sono concentrati sull’equilibrio tra la componente malto-sa-mielata, le punte acidule e la secchezza amara finale: *“amara ma poco terrosa, leggermente citrica”, “belgian blond ale ben bilanciata, poco terrosa per essere una saison”*.

## RUBIA KELLER PILS – BIRRIFICIO GECO

La prima birra arrivata sul tavolo dei degustatori è un’italiana che si è travestita da belga: ben 9 partecipanti l’hanno infatti definita belgian blonde o belgian pale ale, anche se due di essi l’hanno identificata come di produzione italiana. Due persone hanno creduto di trovarsi di fronte la XX Bitter di De Ranke, uno la Hop Harvest e uno La Rulles Blonde.

E’ stata inoltre una delle birre che ha diviso di più il tavolo di assaggiatori, forse a causa di una significativa differenza tra le bottiglie servite: c’è chi ha sentito *“luppoli di Poperinge”* e chi *“luppoli tedeschi, malti non so”*; qualcuno l’ha trovata pulita con *“malto e una punta di lievito (crosta di pane)”* altri han sentito *“puzzettina di cartone bagnato”*. In bocca qualcuno ha avvertito un *“buon equilibrio complessivo, finale piuttosto amaro, lieve astringenza”*, qualcun altro l’ha trovata *“eccessivamente carbonata, mediamente amara, persistenza quasi nulla”*, altri ancora scrivono *“attacco dolce (miele chiaro) molto tenue, astringenza abbastanza decisa, amaro erbaceo (tarassaco) non pulitissimo, un po’ legnoso”*.

## LA RULLES BLONDE

Lo stile è stato riconosciuto abbastanza agevolmente: sei assaggiatori l’hanno definita belgian blond ale e due saison, una persona l’ha scambiata per la Runa di Montegioco mentre un’altra non si è espressa sullo stile.

Forse a causa del non eccelso stato di forma di questa birra, testimoniato dai voti, nessuno l’ha riconosciuta compiutamente e cinque partecipanti han pensato di essere di fronte a un prodotto italiano su stile belga: *“tentativo di belgian ale”* è stato significativamente scritto da un convenuto. Quattro persone l’hanno correttamente individuata come belga, due indicando anche la regione vallona. I commenti hanno evidenziato la non ottimale condizione delle bottiglie: *“fenolico, leggermente ossidata”, “naso non pulitissimo”, “manca di pulizia, lieve ossidazione”, “olfatto poco pulito, al gusto si lascia bere in un primo momento, poi emergono i difetti (vegetale cotto)”*, *“puzzetta di stracetto”, “no persistenza, no retrogusto”, “troppo etilico al naso”*.



## MERLIN’S MAGIC EXTRA SPECIAL BITTER – MOOR BREWERY

Proseguendo ad analizzare le delusioni, la Merlin’s Magic è stata individuata abbastanza correttamente come birra di stile anglosassone: due partecipanti l’hanno individuata come special bitter mentre altri cinque han





pensato ad un'IPA o APA, due non si sono espressi e un ultimo l'ha definita birra con spezie con un significativo punto interrogativo.

Tutti e dieci gli assaggiatori han pensato di essere di fronte a una produzione italiana poco riuscita e i commenti hanno inevitabilmente sottolineato i numerosi difetti: *"acidulo iniziale, corpo esile, finale assente"*, *"attacco lieve di mandorla, poi subito un amaro legnoso, sapone, corpo molto esile rispetto all'alcol"*, *"foglia morta, ferro, acqua stagnante"*, *"amaro sbilanciato, corpo scarsissimo"*, *"astringenza di malti tostati, luppoli poco equilibrati"*, *"amaro grezzo e un po' poco snello"*, *"leggero zolfetto al naso, non a posto o green"*

### PORETTI NON FILTRATA AI 7 LUPPOLI

Servita come nono assaggio a metà dei convenuti, tre dei quali l'hanno ritenuta ad alta fermentazione, uno di essi, in particolare, ha pensato ad una birra al miele.

Tre assaggiatori su cinque l'hanno considerata italiana, uno belga, i commenti sono stati piuttosto scarni e in linea con le bassissime valutazioni: *"problemi di fermentazione"*, *"malto, ossidazione, pipi di gatto/scatoletta di tonno al naso"*, *"dolce, toni ossidati, sentori metallici in bocca"*.



### ORIGINAL ALTBIER – PINKUS MÜLLER

Le bottiglie arrivate in tavola erano gravemente difettate, come testimoniano sia l'unanimità di voti negativi che le dichiarazioni di chi l'ha portata, che è comunque riuscito a riconoscerla. Per il resto, tre persone hanno identificato uno stile di area tedesca (vienna, munich dunkel, bock), altre tre hanno pensato a una brown ale e una ha scritto "amber lager". Cinque convenuti han pensato a una produzione italiana, due a una tedesca e due a un'inglese (credendo di individuare la Old Suffolk Ale di Green King passata in botte).

I commenti sono, naturalmente, quasi tutti impietosi: *"corpo nullo, caramello, finale assente"*, *"caramello bruciato che invade il palato, frizzantezza che prende a pugni la lingua, amaro finale assente"*, *"diacetile al naso, acidità e alcol in bocca"*, *"tragedia: no retrogusto e persistenza troppo carbonata"*, *"diacetile enorme"*, *"diacetile, zolfo"*

### BIRRA LAGER CHIARA COOP

Il nono assaggio per l'altra metà dei partecipanti, è stata individuata come lager da quattro persone su cinque, mentre l'ultima ha pensato a una "special pils". Due l'hanno ritenuta italiana, uno olandese, uno nordica e uno di provenienza indefinita, avendolo identificato come prodotto industriale.

I commenti sul piano gustativo si sono focalizzati sull'assenza di caratteristiche di rilievo più ancora che su difetti: *"non sa di niente"*, *"attacco tenue di miele chiaro sul palato, corpo esile, scivola via come acqua, amaro inapprezzabile"*, *"gusto completamente assente"*, *"sapore inesistente"*

Per quanto riguarda l'analisi olfattiva invece sono emerse caratteristiche poco gradevoli comuni a molti prodotti industriali: *"subito una disgrazia, poi un po' meglio ma niente di che"*, *"skunky, cartone bagnato, miele chiaro (robinia)"*, *"miele e basta"*, *"pipi di gatto"*. ■



Le immagini delle birre assaggiate provengono da:

COOP Italia [www.e-coop.it](http://www.e-coop.it)  
 Carlsberg Italia [www.birrificioporetti.it](http://www.birrificioporetti.it)  
 Birrerya [www.birrerya.com](http://www.birrerya.com)  
 Asolo Bevande [www.birrabelga.it](http://www.birrabelga.it)  
 André de Saint-Paul - Wikipedia (CC-by-sa)  
 ArtigianBeer [www.artigianbeer.com](http://www.artigianbeer.com)  
 BeerRitz [beerritz.co.uk](http://beerritz.co.uk)

# DEGUSTAZIONE ALLA CIECA: VALUTIAMO LE BIRRE... E I DEGUSTATORI

report a cura di Massimo Faraggi

**R**imandando al completo report di Simonmattia per maggiori dettagli, possiamo fare qualche osservazione generale sulla "percezione" delle birre da parte del team di assaggiatori. Si conferma come l'assaggio alla cieca sia più difficile di quanto si pensi, soprattutto se il target è identificare una birra precisa: questo è riuscito solo 5 volte (meno di un decimo dei tentativi, considerando i 70 assaggi), tre delle quali da parte di chi aveva portato la birra stessa. In molti casi quindi la birra non è stata identificata neppure dal proprietario, mentre la Hop Harvest è stata la più riconosciuta.

Proviamo quindi a partire da identificazioni a carattere più generale, cominciando dal tipo di fermentazione. Questo è stato in generale correttamente determinato, con una notevole eccezione: la Rubia, una Keller Pils, è stata considerata all'unanimità una birra ad alta - in particolare, una belgian blonde. A confondere i palati - azzardo un'ipotesi - potrebbe esser stata la ricchezza aromatica della birra, artigianale, non filtrata e ben luppolata e quindi spiazzante rispetto all'idea di lager come birra dagli aromi più "puliti" e in certi casi meno ricchi. Comprensibile poi l'incertezza sulla Alt, stile che pure essendo ad alta fermentazione condivide alcuni aspetti delle lager, tanto da esser considerata da taluni come uno stile ibrido.

Lo stile birrario è stato correttamente identificato per le birre di area belga e per la lager industriale. Del responso unanime - ma errato! - per quanto riguarda la "Rubia Pils Belgian Blond" abbiamo già detto, mentre sulle rimanenti birre il panel si è diviso, sbi-

lanciandosi in ipotesi differenti, nessuna delle quali ha centrato il bersaglio - complice forse la qualità o lo stato di forma non eccelso degli esemplari; va aggiunto che per quanto riguarda la ESB sono stati segnalati alcuni stili affini come bitter e IPA.

La determinazione del paese di produzione ha seguito un andamento simile, con l'aggravante che nel caso della inglese ESB e tedesca Alt alcuni degustatori pur riconoscendo l'"ispirazione geografica" si sono sbilanciati nell'affermare fossero "imitazioni" italiane di birre di quelle nazioni, non considerando l'ipotesi più semplice, e questo ha abbassato il risultato complessivo. Da notare inoltre che nel caso della Rulles un paio di assaggiatori, pur non riconoscendo la birra, hanno correttamente specificato non solo la nazione (Belgio) ma anche l'area (Valloonia), facendo pensare ad una migliore conoscenza generale delle produzioni belghe rispetto a quelle di altre nazioni.

Il panel, infine, è stato abbastanza bravo nell'indovinare il grado alcolico delle birre. L'idea che le birre belghe "nascondano" il loro tenore alcolico è stata solo parzialmente confermata, con la Rulles blonde stimata mediamente al 6% (un grado in meno di quelli effettivi) con punte inferiori all'5%, mentre Hop Harvest e Moneuse non hanno ingannato gli assaggiatori.

All'estremo opposto la ESB, la cui forza è stata sovrastimata mediamente di quasi due punti, indizio (naturalmente da confermare) che le birre UK possano avere un impatto maggiore rispetto alla loro moderata gradazione. ■

N	Naz.	Birificio	Birra	Stile	Ferm.	Alc.	Identificazioni						
							Naz.	Birificio	Birra	Stile	Ferm.	Alc	diff
1	ITA	Geco	Rubia Keller Pils	Pils	B	4.8	20%	0%	0%	0%	0%	5.8	1.0
2	BEL	La Rulles	Blonde	Belgian Blond	A	7	40%	0%	0%	60%	100%	6.1	-0.9
3	ENG	Moor	Merlin's Magic ESB	ESB	A	4.5	0%	0%	0%	0%	100%	6.2	1.7
4	GER	Pinkus Muller	Original AltBier	Alt	A	5	20%	10%	10%	15%	50%	5.6	0.6
5	BEL	Blaugies	La Moneuse	Saison	A	8	70%	10%	10%	40%	100%	8.3	0.3
9	ITA	Poretti	Poretti 7 luppoli	Bock	B	7	30%	0%	0%	0%	40%	6.4	-0.6
9b	ITA	COOP	Birra Chiara	Lager chiara	B	4.9	20%	0%	0%	50%	100%	4.1	-0.8
12	BEL	De Ranke	Hop Harvest	Belgian Blond	A	6	100%	40%	30%	80%	100%	6.5	0.5

# LA LUNA NEL POZZO DI GEORGE ORWELL

*Evening Standard, 9 febbraio 1946  
(traduzione a cura di Luca Conforti)*

**I**l mio pub preferito, "La Luna nel pozzo"(\*) è a solo due minuti dalla fermata dell'autobus, ma si trova in una strada secondaria, e ubriacconi ed attaccabrighe sembrano non trovarvi mai la strada, persino il sabato sera.

La sua clientela, seppur vasta, consiste principalmente in "abituali" che occupano la stessa sedia ogni sera, e vanno là per conversare oltre che per bere.

Se ti venisse chiesto perché preferisci un determinato locale, sembrerebbe naturale mettere al primo posto le birre. Ma la cosa che mi affascina di più de "La Luna nel pozzo" è quella che le persone chiamano "atmosfera"

Innanzitutto, l'intera architettura e l'arredamento sono categoricamente vittoriani. Non ha tavoli con il piano in vetro o altre miserie moderne, e, d'altro canto, nemmeno finte travi di legno, finti camini o pannelli in plastica in finta quercia.

I ruvidi rivestimenti in legno, gli specchi ornamentali dietro il bancone, le stufe di ghisa, il soffitto decorato macchiato dal fumo di tabacco, la testa di toro imbalsamata sopra il caminetto, tutto ha l'affidabile e confortevole bruttezza del diciannovesimo secolo.

In inverno di solito c'è un bel fuoco acceso in almeno



*(foto dei pub di Rosalba Gelardi)*

due stanze e lo stile vittoriano rende il posto molto accogliente. C'è un bar pubblico, un saloon bar, un bar per signore, una mescita per coloro che sono troppo timidi per comprare la loro birra in pubblico e, al piano di sopra, la sala ristorante.

I giochi si fanno solo nel bar pubblico, in modo che negli altri bar si possa camminare senza doverti abbassare continuamente per evitare le freccette. "La Luna nel pozzo" è sempre abbastanza tranquillo per poter conversare. Il pub non ha né una radio né un pianoforte, e perfino durante la vigilia di Natale o in occasioni simili il livello della musica è sempre decoroso.

Le bariste conoscono bene molti dei loro clienti e si interessano di ognuno. Sono tutte donne di mezza età -due di loro hanno i capelli tinti in tonalità alquanto sorprendenti- e chiamano tutti "caro"\*\*, incuranti dell'età o del sesso ("caro", non "tesoro": i posti in cui le bariste ti chiamano "tesoro" hanno una sgradevole atmosfera dissoluta).

A differenza di molti pub, "La Luna nel pozzo" vende tabacco oltre che sigarette, vende anche aspirine e francobolli, inoltre sono permissivi nel farti usare il telefono.

Non si cena a "La Luna nel pozzo", ma c'è sempre il bancone degli snack, dove puoi avere panini con salsiccia di fegato, cozze (la specialità della casa), formaggio, cetriolini e quei grandi biscotti con i semi di cumino che sembrano esistere solo nei pub.

Al piano di sopra, sei giorni la settimana, puoi farti un buon pranzo - per esempio una fetta di roast beef, due tipi di verdura e un pezzo di dolce - per circa tre scellini.

La piacevole particolarità



*Il beer garden del Cambridge Blue, Cambridge*



*The Red Lion in Duke of York Street, Londra*

di questo pranzo è che puoi accompagnarlo con una stout alla spina. Dubito che più del 10% dei pub inglesi serva stout alla spina, ma "La luna nel pozzo" è uno di questi. È una stout più morbida e cremosa, ed è migliore se servita nei boccali di peltro.

A "La luna nel pozzo" sono molto attenti al servizio e mai, per esempio, commettono l'errore di servirti una pinta di birra in un bicchiere senza manici. Oltre ai bicchieri e ai boccali di peltro, hanno anche quei piacevoli boccali in porcellana color rosa fragola che adesso si vedono raramente a Londra. I boccali in porcellana sono passati di moda una trentina d'anni fa, perché a molte persone piace che il bicchiere sia trasparente, ma secondo me la birra ha un sapore migliore nella porcellana.

La grande sorpresa de "La luna nel pozzo" è il suo giardino. Passi attraverso uno stretto corridoio che ti porta fuori dal saloon bar e ti trovi in un giardino piuttosto grande con molti platani, sotto ai quali ci sono dei piccoli tavoli verdi con sedie di ferro. In fondo al giardino ci sono altalene e uno scivolo per i bambini.

Nelle serate estive ci sono molti gruppi familiari, e ti puoi sedere sotto i platani bevendo una birra o un sidro alla spina con in sottofondo le divertite grida dei bambini che scendono giù per lo scivolo. Le carrozzine con i bambini più piccoli sono sistemate vicino al cancello.

Molte sono le qualità de "La luna nel pozzo", ma quella del giardino è la migliore, perché permette all'intera famiglia di andarci, invece di costringere la mamma a stare a casa ed accudire il piccolo mentre il papà esce da solo.

Sebbene, in senso stretto, l'accesso sia consentito solo nei giardini, i bambini tendono a sgattaiolare dentro il pub e vanno perfino a prendere da bere per i loro genitori. Questo penso sia contro la legge, ma è una legge che merita di essere infranta, per il suo non-sense puritano di escludere i bambini - e in senso lato anche le donne - dai pub che ha trasformato questi locali in meri negozi di alcool invece

cucina ma sono rumorosi e affollati e altri ancora che sono tranquilli ma la birra è generalmente acida. E per quanto riguarda i giardini, così su due piedi potrei pensare solo a tre pub in tutta Londra che li abbiano.

Per essere onesti, conosco dei pub che si avvicinano a "La luna nel pozzo". Ho elencato dieci qualità che il pub perfetto dovrebbe avere, e conosco un pub che ne ha otto di queste. Ma lì, comunque, non hanno la stout alla spina e nemmeno i boccali di porcellana.

Se qualcuno conoscesse un pub che abbia stout alla spina, camini accesi, pasti a buon prezzo, un giardino, bariste affettuose e niente radio, sarei grato di saperlo, anche se il nome fosse qualcosa di prosaico come "Red Lion" o "Railway arms". ■

*\* ho tradotto il nome del pub "La luna nel pozzo" perché "Moon under water" si riferisce alla nostra espressione "volere la luna nel pozzo", cioè volere l'impossibile, come in effetti l'autore sembra desiderare descrivendo il suo pub ideale (n.d.T.)*

*\*\* nell'originale "dear", qui usato in modo generico (n.d.T.)*

di quello che dovrebbero essere, ovvero dei posti di aggregazione per famiglie.

"La luna nel pozzo" è l'ideale di quello che dovrebbe essere secondo me un pub nell'area Londinese (le qualità che ci si aspetta da un pub di campagna sono leggermente diverse).

Ma adesso è giunto il momento di svelare qualcosa che il lettore più perspicace e disilluso avrà già capito. "La luna nel pozzo" non esiste. O almeno, potrebbe esistere un pub con questo nome(\*\*), ma non lo conosco, come non conosco un pub che abbia tutte queste caratteristiche.

Conosco pub dove la birra è buona, ma non hanno cucina, altri dove hanno



*Orwell all'inizio degli anni 40, quando lavorava alla BBC*



*Foto di Orwell dal suo passaporto birmano, quando lavorava in Birmania nella Polizia Imperiale*



## BEERBANTELLI

*Presidente:* Marco Valenti

c/o De Simoni - via Brera 20  
20010 Cornaredo (MI)

[info@beerbantelli.it](mailto:info@beerbantelli.it)

<http://www.beerbantelli.it>

## LA COMPAGNIA DELLA BIRRA

*Presidente:* Maurizio Grasso

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

Tel. 340 5832940 / 338 8702679

Email: [compagniadellabirra@gmail.com](mailto:compagniadellabirra@gmail.com)

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



## HBS

### HOME BREWERS SARDI

*Presidente:* Giulio Gardu

Via 4 Novembre, 26 - 09047 Selangius (CA)

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

## LIVINGSTONE CLUB

*Presidente:* Franco Fratoni  
Viale Francesco Redi, 73  
50144 Firenze

[explore@livingstoneclub.it](mailto:explore@livingstoneclub.it)  
[www.livingstoneclub.it](http://www.livingstoneclub.it)



# BIRRA DIVIN PIACERE

Per rimanere informati sulle nostre iniziative, è possibile consultare la sezione Eventi del sito

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

oppure contattarci via e-mail

[info@birradivinpiacere.it](mailto:info@birradivinpiacere.it)

Siamo presenti con il nostro gruppo anche su facebook.  
L'Associazione è affiliata sia a MoBI che a Unionbirrai



# FERMENTO SARDO

Associazione Brassicola  
FERMENTO SARDO

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

# BEER EMOTION

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



# LA FOSSA DEL LUPPOLO

Associazione Culturale La Fossa del Luppolo

Presidente: **James Bonanni**

Segretario: **Giovanni Pruni**

Vicepresidente: **Stefano Pruni**

Piazza Garibaldi, 28  
47030 Sogliano al Rubicone (FC)

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

[info@lafossadelluppolo.it](mailto:info@lafossadelluppolo.it)

L'associazione "La Fossa del Luppolo" nasce a Sogliano al Rubicone, una piccola cittadina nell'entroterra romagnolo, nel settembre 2011. La grande passione per l'homebrewing e per tutto il mondo che ruota attorno alla birra artigianale ha sempre affascinato ed accomunato i due soci fondatori James Bonanni e Giovanni Pruni, tant'è che risalgono al Maggio 2008 i primi incontri per birrificare in casa, dopo anni dedicati allo studio ed alla conoscenza del vino. Si sceglie come laboratorio di produzione, uno scantinato di un palazzo settecentesco nel centro storico del paese, proprio nelle vicinanze del Monte Frumentario o via dell'Abbondanza. Il nome dell'associazione richiama fortemente le fosse utilizzate in epoca malatestiana come granai, presenti all'interno della cinta muraria del nostro borgo. La tradizione vuole che per salvare il formaggio dalle incursioni nemiche sia stato nascosto in queste cavità scavate nell'arenaria, detta impropriamente tufo. La birra è fatta prevalentemente di cereali, tra cui spiccano l'orzo e il grano, nell'antichità veniva chiamata "vino d'orzo". Dall'insieme di questi elementi abbiamo creato il nostro logo, una fossa da grano, alla quale si intrecciano il luppolo e l'orzo, che racchiude al suo interno il risultato finale, una birra nel "TeKu", famoso bicchiere da degustazione, nato dalla collaborazione tra TEo Musso e KUaska. La "Fossa del Luppolo" è indissolubilmente



legata alla storia di Sogliano al Rubicone, conosciuta come "Città del Formaggio di Fossa" prodotto principe delle nostre terre. Fortissimo è il legame fra il paesaggio e i percorsi enogastronomici e birrari nell'ottica di una valorizzazione del territorio.

L'associazione non propone di divulgare la promozione, la conoscenza e la diffusione della birra artigianale e dell'homebrewing al più vasto pubblico attraverso attività come:

- Corsi di degustazione per conoscere gli aspetti più importanti della birra: la storia, le materie prime utilizzate e gli stili



I due soci fondatori: James Bonanni (a sin.) e Giovanni Pruni



- classici prodotti nei diversi paesi.
- Corsi di Homebrewing di vari livelli: kit, estratto+grani ed all-grain.
- L'organizzazione di serate a tema con degustazioni ed abbinamenti con prodotti tipici della zona a Km 0.
- Visite nei microbirrifici italiani per conoscere da vicino i mastri birrai e i loro segreti assistendo a una cotta sui loro impianti.

Gli eventi più importanti organizzati nei primi due anni di vita dell'associazione, 2011 e 2012 sono stati:

- Partecipazione alle tre domeniche della "Fiera del Formaggio di Fossa di Sogliano al Rubicone", prodotto tipico delle nostre colline affinato nelle famose "Fosse" di cui si parlava in precedenza. Una cosa simpatica da ricordare è che durante la prima domenica di dicembre, lo stand è stato addobbato in tema natalizio. Durante questa giornata abbiamo proposto un'ampia varietà di birre Natalizie provenienti da Belgio e Inghilterra, in bottiglia e alla spina.
- Nell'aprile 2012 si è tenuta la prima cena sociale, abbinando piatti della cucina del Bel Paese con birre artigianali italiane, riscuotendo un notevole successo.
- Partecipazione alla festa "Gli Ori di Sogliano 2012", notte bianca Soglianese, con uno stand di degustazione e promozione di birre provenienti dall'Italia e da tutta Europa.

La programmazione futura per il 2012 prevede:

- Una cotta pubblica durante la "Giornata dell'HB 2012, organizzata da MoBi il 28 Ottobre 2012.
- Un corso di tre serate di avvicinamento al mondo della birra, il 13, 20 e 27 Novembre 2012.
- Come per il 2011 anche nel 2012 allestiremo lo stand della Fossa del Luppolo durante le tre domeniche della Fiera del Formaggio di Fossa, il 18 e 25 Novembre e il 2 Dicembre 2012.

Per finire vi vogliamo già anticipare due degli obiettivi più ambiziosi per il prossimo anno:

- Creare una birra della Fossa, su nostra ricetta, possibilmente legata al territorio attraverso l'utilizzo di ingredienti ancora segreti, da produrre presso un birrifico già avviato, in Italia o all'estero.
- Organizzare in Romagna, la nostra terra, un evento estivo con la collaborazione di microbirrifici italiani di un certo livello e dei loro mastri birrai, per poter presentare a quanta più gente possibile i loro prodotti.

La passione per la birra, la ricerca, il saper mettersi in gioco e la voglia di divertirsi caratterizzano la Fossa del Luppolo e i suoi fondatori, sempre pronti a nuove esperienze. Buona birra a tutti!



**Cerere**

## CERERE

ASSOCIAZIONE PER LA CULTURA DELLA BIRRA E DEL CIBO

Presidente: Mauro Ricci

V.Francesco Paolo di Blasi, 2 - 90100 PA

Tel 3484159159

[associazionecerere@tiscali.it](mailto:associazionecerere@tiscali.it)

[www.associazionecerere.org](http://www.associazionecerere.org)

## BIRRANDO GUSTANDO

Presidente: Emilio Muscarello

Sede: V.Coazze, 52 - 10094 Giaveno (TO)

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

sito in allestimento



## I BIRRANTI

Presidente: Marco Pasquini

Via Pian di Grassina, 75  
Grassina (bagno a Ripoli) - Firenze

[info@ibirranti.com](mailto:info@ibirranti.com)

[www.ibirranti.com](http://www.ibirranti.com)



## COMPAGNIA DEL LUPPOLO

Presidente: Giovanni Marconi

Via Piave, 1 - 24019 Zogno (BG)

Email: [info@birrabelga.org](mailto:info@birrabelga.org)

[www.lacompagniadelluppolo.org](http://www.lacompagniadelluppolo.org)



Il luppolo e la Puglia sono le radici della nostra associazione, nata a marzo 2012 per riunire consumatori ed homebrewers di una delle terre più in fermento del sud Italia.

Ci piace conoscere e far conoscere quel che c'è nei bicchieri della gente. Per questo da marzo ad agosto abbiamo organizzato diversi incontri e laboratori, girovagando per locali pugliesi, condividendo la nostra passione attraverso laboratori sulle materie prime (Barbanera pub, Acquaviva delle Fonti, 30 maggio ed al Fermento beer shop, Bari, 6 luglio) degustazioni guidate con fusti di birrifici locali e non (serata Birrificio del Ducato ad Infermento, Polignano a Mare, 6 giugno), cotte pubbliche... e sbevazzate in allegria. Dal 8 al 13 agosto siamo stati presenti, in collaborazione col birrificio Birranova, con un nostro stand a Triggianello, frazione di Conversano (BA) per il consueto festival Tribirra: sei giorni di musica e birre artigianali, dove ci siamo impegnati nella divulgazione fornendo informazioni sulle birre del festival e sugli stili birrari esistenti, sulla nostra associazione e su MoBI. Dietro le spine ci siamo anche travestiti da publican per qualche giorno, per poi rimettere le nostre più comode vesti di homebrewers con la cotta pubblica di domenica 13 agosto, che ha raccolto molti curiosi e nuovi appassionati.



## LUPPULIA

**Presidente: Angelo Ruggiero**

Via Peppino Franco 11  
70021 Acquaviva delle Fonti (BA)

**info@luppulia.it**  
**www.luppulia.it**

abbiamo dato vita al "Luppوليو Lab", laboratorio sui luppoli dalla pianta alla pinta, concludendo il weekend con una cotta pubblica durante la giornata di domenica. Contenti dell'appoggio di MoBI e di tanta gente, stiamo calendarizzando gli eventi per la prossima stagione fredda, momento in cui contiamo di arricchire ulteriormente la lista dei locali che offrono vantaggi ai nostri associati e di tenere serate di divulgazione e degustazione. E' questa la nostra

forza: i già numerosi associati (90 al momento) ed i soci sostenitori (6 locali birrari) con cui collaboriamo per una miglior offerta birraria ed una maggiore diffusione di un consumo consapevole, partendo dai migliori birrifici pugliesi fino ai più interessanti protagonisti della scena birraria italiana ed internazionale.

C'è altro che bolle in pentola, per cui per rimanere aggiornati sulle nostre prossime attività vi rimandiamo a seguirci tramite il nostro sito [www.luppulia.it](http://www.luppulia.it), le nostre pagine Facebook e Twitter.



*Lo stand di Luppulia a Tribirra*



*Inoculo del lievito con Donato Di Palma (Birranova)*

Ultimo evento in ordine di tempo si è tenuto il 15 e 16 settembre in collaborazione con il Beer-S-Hop di Palo del Colle (BA) dove



## ASSOCIAZIONE BREWLAB

### La primavera è rosa

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

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

# IL CIRCOLO DEL LUPPOLO

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

**Sede Operativa: "Nuova Osteria Tripoli"**  
V.Folengo, 37 - 46038 Tripoli di S.Giorgio (MN)

**Email: [info@circolodelluppolo.net](mailto:info@circolodelluppolo.net)**

**[www.circolodelluppolo.net](http://www.circolodelluppolo.net)**



*Il nuovo banco spine del September Fest*



Terminata la grande kermesse del September Fest dal 31 Agosto al 2 Settembre al Boschetto di Curtatone (MN) con più di 20 birre artigianali italiane alla spina, cucina tipica e musica valida, ci attendono i prossimi appuntamenti del Circolo del Luppolo:

**EVENTI:**

**GIOVEDÌ 13 SETTEMBRE:** Nicola Zanella e le sue birre: il Birrifico Leonessa di Botticino (BS)

**GIOVEDÌ 18 OTTOBRE:** il Birrifico del Forte: Carlo e Francesco direttamente da Forte dei Marmi

**GIOVEDÌ 22 NOVEMBRE:** Birrifico Endorama: Simone Casiraghi ospite al Circolo

**GIOVEDÌ 20 DICEMBRE:** Natale a sorpresa!!

Oltre a ringraziare l'oste Moreno (Nuova Osteria Tripoli) per la sua enorme disponibilità, ringrazio tutti i soci che con la loro grande passione mantengono sano e vivo lo spirito del Circolo del Luppolo.

# LA PINTA MEDICEA

**[www.pintamedicea.com](http://www.pintamedicea.com)**

**[www.facebook.com/pintamedicea](https://www.facebook.com/pintamedicea)**

La ripresa dalla pausa estiva è stata intensa: abbiamo ricominciato a Settembre con tre corsi sulla birra: kit e E+G, All Grain e quello di degustazione.

In particolare l'All Grain ha ottenuto un grande riscontro che non ci aspettavamo e stiamo organizzando il nostro calendario per ripeterlo a breve. Con il trasferimento della sede della Pinta Medicea presso il Beer House Club (corso Tintori 35/a Firenze), abbiamo guadagnato una maggiore disponibilità di spazi per svolgere al meglio le attività dell'associazione, ritornando ad essere una presenza attiva in città per quanto riguarda la didattica della birra. Tuttavia siamo sempre aperti a collaborazioni esterne con le altre realtà birrarie locali (e non!) e cerchiamo continuamente di coinvolgere i nostri soci o simpatizzanti a collaborare attivamente alle attività. Chi fosse interessato può contattarci tramite il sito [www.pintamedicea.com](http://www.pintamedicea.com), siamo sempre felici di incontrare nuova gente amante della birra e ascoltare nuove proposte.

Nei prossimi mesi abbiamo in programma di continuare sia con i corsi per imparare a fare la birra, sia con quelli di degustazione, magari dando più spazio all'All Grain che è il più richiesto. Inoltre stiamo tirando le fila per fare un corso PRO (su impianto professionale), ma al momento



questo progetto è ancora in fase embrionale. Inoltre organizzeremo presso la sede ed anche altrove, qualche "serata spot" specifica, su tematiche di approfondimento birrario che stiamo ancora studiando. Dopo anni di cultura birraria e presenza sul territorio siamo contenti di constatare che adesso abbiamo di fronte un pubblico sempre più specializzato ed esigente, che non si accontenta ma che cerca, oltre alla qualità, anche la novità. Da qui l'esigenza di organizzare eventi sempre più mirati per conoscere e apprezzare le nuove birre.

Una "delegazione" di Pinta Medicea parteciperà al Salone del Gusto di Torino (dal 25 al 29 Ottobre 2012) per dare il nostro piccolo contributo a Unionbirrai, che sta allestendo un grande stand collettivo per garantire una presenza importante a tutti i microbirrifici che non hanno voluto o potuto partecipare singolarmente alla manifestazione.

Tutte le nostre attività sono sul sito [www.pintamedicea.com](http://www.pintamedicea.com) e su [www.facebook.com/pintamedicea](https://www.facebook.com/pintamedicea)

EXTRA  
ReAle

KETO  
REPORTER

My Antonia

Enkir

CastagnAle

DucAle

Duchessa

RePorter

Venziana

ReAle



BIRRA DEL BORGO

www.interbrau.it

www.birradelborgo.it



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

#### Quali sono gli scopi di MoBI?

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

#### Associandoti a MoBI potrai:

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

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

#### Programma MoBI

Questi sono gli eventi già programmati per il 2012 al momento di andare in stampa (luglio 2012). Quasi certamente altri se ne aggiungeranno, consigliamo quindi di consultare il nostro sito, sia il Calendario Eventi in home page che la sezione "Eventi". Ricordiamo inoltre i diversi eventi e manifestazioni organizzate dai Club associati a MoBI: potete trovarli sia nei siti delle associazioni stesse sia nel Calendario Eventi sopra citato.

<b>OTTOBRE 13</b>	Corso homebrewing Nicorvo (PV)
<b>27</b>	Corso homebrewing Monocalzati (AV) e San Marino
<b>28</b>	Giornata nazionale HB
<b>NOVEMBRE 17</b>	Corso homebrewing Palermo
<b>18</b>	Concorso homebrewing Palermo*
<b>19-20-26-27</b>	Corso di degustazione a Reggio Calabria
<b>da NOVEMBRE 27</b>	
<b>a DICEMBRE 4-11-12</b>	Corso di degustazione a Verona
<b>DICEMBRE</b>	Concorso homebrewing Nembro (BG) *
<b>FEBBRAIO 2013</b>	Partecipazione a Selezione Birra (RHEX) Rimini

\* ultime prove valide per il **Campionato Italiano Homebrewing 2012**