HOMEBREW

INTRODUZIONE ALLA PRODUZIONE DI BIRRA FATTA IN CASA (PROPRIA)

HOMEBREWERS NOVARESI

Provate a pensare alla gioia e all'orgoglio di dire ai vostri amici:

"Ecco, questa è la mia birra: l'ho fatta io!!".

HOMEBREW

Home:

casa, abitazione dimora, ecc.

Brew:

fabbricare, fare un infuso di the, fare la birra, ecc.

ASPETTI LEGALI E PERICOLI

La produzione casalinga di birra e' regolata nell'ambito del **Decreto Legislativo n. 504 del 26/10/95**. L'art. 34 comma 3 recita: "E' esente da accisa la birra prodotta da un privato e consumata dallo stesso produttore, dai suoi famigliari e dai suoi ospiti, a condizione che non formi oggetto di alcuna attività di vendita."

Come vedete, strano ma vero non ci sono ne' imposte ne' limiti alla quantità prodotta!

Quanto ai veri pericoli relativi all'ingestione vostra o altrui degli intrugli più o meno riusciti di vostra produzione, **SEMBRA accertato** che anche una birra invecchiata o deteriorata ad esempio per mancanze nelle procedure di sterilizzazione possa essere magari "**cattiva" ma non dannosa** per la salute. Sembra che le sostanze potenzialmente tossiche trovino un ambiente sfavorevole per acidità e grado di alcool, e comunque la birra casalinga è molto, molto meno pericolosa della produzione di marmellate, conserve ecc. che presentano sempre un rischio di botulino. Il vero rischio per voi e per gli amici a cui regalate delle bottiglie è **l'esplosione delle bottiglie** stesse per una eccessiva pressione dovuta ad eccesso di carbonatazione.

METODI DI PRODUZIONE

Ebbene sì: farsi la birra in casa non è un'utopia anzi, è più semplice di quanto si possa immaginare!! Si possono seguire diverse tecniche, ognuna delle quali ha dei vantaggi e degli svantaggi:

- **Kit**: si acquistano dei kit di materiale già pronto e dosato correttamente, un po' come per le torte già pronte: dovete seguire le istruzioni, far fermentare, imbottigliare e attendere qualche settimana prima di poter assaggiare.
- **E+G**, ovvero estratto non luppolato + grani: un po' più complesso e personalizzabile del kit. Si parte da dell'estratto di malto, al quale si possono aggiungere dei grani di malto. L'estratto non contiene il luppolo che, quindi deve essere scelto, dosato e aggiunto al momento giusto.
- **AllGrain**. Questo è il metodo più "difficile" e impegnativo. Si parte praticamente dalla materia prima, ovvero i grani maltati: si lavorano per estrarre nella maniera corretta tutte le sostanze di cui si necessita, si aggiunge il luppolo e poi via come per le altre tecniche: si aggiunge il lievito e si fa fermentare, si imbottiglia e, con un po' di pazienza, finalmente si arriva alla beneamata fase della degustazione.

METODI DI PRODUZIONE

1. Metodo ALLGRAIN

- ✓ Macinazione
- ✓ Ammostamento (mashing): processo che consiste nel mettere un mix di cereali macinati detti grani (in genere malto d'orzo, a cui se ne possono aggiungere altri come frumento, avena, farro, ecc.) in acqua calda a determinate temperature, comprese tra i 45 °C e i 75 °C per tempi prefissati. Durante questo processo, gli enzimi contenuti nel malto (α-amilasi e β-amilasi) attaccano le catene di amido presenti nel malto stesso, rompendole e producendo molecole di zucchero più semplici (maltosio e maltodestrine): ne risulta un liquido denso e pastoso.
- ✓ Filtrazione e "Sparging": risciacquo delle trebbie
- ✓ Bollitura – Luppolatura: per aromatizzazione e amaricazione
- ✓ Raffreddamento e Inoculo degli lieviti
- ✓ Maturazione / fermentazione: formazione alcol, CO_2, aromi
- ✓ Filtrazione o decantazione
- ✓ Tappatura e Imbottigliamento

METODI DI PRODUZIONE

2. Metodo E + G (Estratto + Grani)

- ✓ Utilizzo di mosto zuccherino concentrato **non amaricato (non luppolato)**

  +

- ✓ Grani speciali e luppolo per infusione
- ✓ Filtrazione e "Sparging": risciacquo delle trebbie
- ✓ Bollitura – Luppolatura: per aromatizzazione e amaricazione
- ✓ Raffreddamento e Inoculo degli lieviti
- ✓ Maturazione / fermentazione: formazione alcol, CO_2, aromi
- ✓ Filtrazione o decantazione
- ✓ Tappatura e Imbottigliamento

METODI DI PRODUZIONE

3. Metodo da KIT

- ✓ Utilizzo di mosto zuccherino concentrato **amaricato (luppolato)**
- ✓ Bollitura (leggera)
- ✓ Raffreddamento e Inoculo degli lieviti
- ✓ Maturazione / fermentazione: formazione alcol, CO_2, aromi
- ✓ Filtrazione o decantazione
- ✓ Tappatura e Imbottigliamento

IL KIT DI FERMENTAZIONE

Kit di fermentazione (base) composto da:

- ✓ 2 Fermentatori chiusi da lt. 32 con tappo ermetico + 2 Gorgogliatori + 2 Rubinetti + 2 Termometri adesivi a cristalli liquidi
- ✓ 1 Densimetro + 1 Cilindro da test
- ✓ 1 Dosatore per lo zucchero
- ✓ Prodotto sterilizzante
- ✓ 1 Sterilizzatore per bottiglie
- ✓ 1 Tappatore a 2 leve per tappi da 26
- ✓ 1 Confezione da 100 tappi a corona
- ✓ 1 Mestolo in plastica atossica
- ✓ 1 Asta di travaso con valvola, per riempire con facilità le bottiglie
- ✓ 1 Confezione di malto luppolato comprensivo di bustina di lievito secco
- ✓ 1 scovolino con fiocco per pulire le bottiglie

E le bottiglie??????

MONTAGGIO DEL KIT DI FERMENTAZIONE

Il montaggio del kit di fermentazione non richiede particolari conoscenze.

Basta avvitare il rubinetto sul fondo del fermentatore dove è presente l'apposito foro, prestando attenzione alla guarnizione che va messa esterna (per montare il rubinetto bisogna spingerlo all'interno del foro e successivamente avvitare la ghiera, posta all'interno, avendo cura di avvitare la ghiera e non il rubinetto, per evitare perdite).

Il gorgogliatore invece andrà montato sul foro del tappo con l'apposita guarnizione.

I FERMENTATORI

lt. 30 lt. 30 lt. 100 lt. 300

PULIZIA DEL KIT DI FERMENTAZIONE

Prima regola d'oro del buon HOMEBREWER: "pulizia, pulizia e ancora pulizia!".

La perfetta igiene e pulizia sono fondamentali per la buona riuscita della birra, pertanto è indispensabile prima di iniziare a usare l'attrezzatura **lavarsi molto bene le mani** con acqua e sapone, quindi lavare accuratamente tutta l'attrezzatura con acqua calda. **Non serve usare sapone**, se lo si usa deve essere neutro, non particolarmente schiumoso e in piccolissime dosi; in questo caso si raccomanda inoltre una perfetta risciacquatura con acqua ben calda.

PULIZIA DEL KIT DI FERMENTAZIONE

STERILIZZAZIONE - SANIFICAZIONE

Il termine sterilizzazione, anche se rende l'idea, non è appropriato: nel nostro caso è meglio usare il termine **sanificazione**.

La differenza tra **sterilizzazione** e sanificazione è che la sterilizzazione **consiste nell'eliminare ogni microrganismo vivente**, sia patogeno che non patogeno, comprese le spore e i funghi, mentre la **sanificazione** consiste **nell'eliminare la maggior parte dei germi** che potrebbero svilupparsi rendendo vano il nostro processo di birrificazione.

Si può procedere alla sanificazione usando una soluzione di potassio metabisolfito: circa 4 cucchiaini disciolti in 1 litro d'acqua fredda. Versare la soluzione nel fermentatore , avvitare il coperchio con il gorgogliatore inserito e agitare in modo da bagnare bene tutta la superficie interna; buttare poi via la soluzione senza risciacquare. Allo stesso modo sanificare anche il mestolo e tutto il resto dell'attrezzatura (si consiglia di appoggiare tutta l'attrezzatura che userete all'interno di una bacinella che avrete anch'essa sanificato).

Il gorgogliatore invece andrà montato sul foro del tappo con l'apposita guarnizione.

PREPARAZIONE DEL MOSTO

Togliere dal barattolo di malto il coperchio in plastica e la bustina dei lieviti, scaldare a bagnomaria la confezione ancora sigillata **immergendola in acqua** calda per 10 minuti in modo da rendere più fluido il malto.

A parte preparare un bicchiere capiente (sanificato) riempito a metà con acqua tiepida (massimo 30 gradi per non uccidere i lieviti) e mescolarci la bustina di lievito insieme ad un cucchiaino di zucchero (questa operazione, non indispensabile, serve ad attivare i lieviti - **STARTER**).

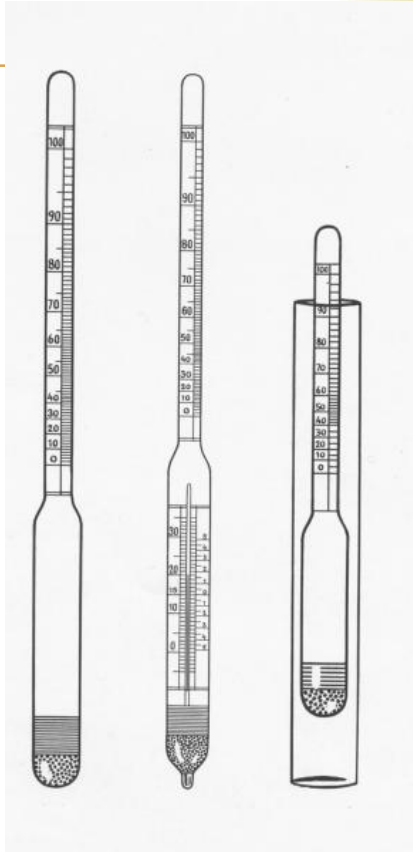
PREPARAZIONE DEL MOSTO

Poi utilizzando un apriscatole aprire la lattina e **versare il contenuto in una pentola capiente** (almeno 3-5 litri, ancora più capiente e' meglio per ottenere un mosto meno denso) contenente acqua molto calda, avendo cura di recuperare il prodotto rimanente nel barattolo con dell'acqua calda. **Aggiungete lo zucchero richiesto** dal tipo di malto usato e con l'aiuto di un mestolo di acciaio inox agitare fino a sciogliere totalmente il composto. Una volta fatto questo rimettere sul fuoco e **far bollire per 3-5 min**. Dopo la bollitura, **raffreddare velocemente il composto** (per es. immergendo la pentola nel lavello contenente acqua fredda).

RIEMPIMENTO DEL FERMENTATORE

Versare nel fermentatore una parte d'acqua fredda (circa 3-5 litri), di seguito il mosto raffreddato (non travasate mosto caldo poiché si ossigenerebbe e questo non deve accadere) ed infine si completerà il riempimento con acqua fredda (per raggiungere il volume totale finale). A questo punto **misurare la densità** iniziale del mosto: **questa è un'operazione che va sempre fatta!** Per misurare la densità del mosto riempire almeno per tre quarti il cilindro di test, inserire in esso il densimetro, che deve galleggiare nel mosto, con la parte più grande e pesante verso il basso: la densità si legge guardando la scala del densimetro a livello del mosto e la misura si prende sulla tacca che rimane tra fuori e dentro il liquido. La temperatura deve essere prossima ai 20 °C, poiché il densimetro è tarato per questa temperatura. **Il campione prelevato va buttato e non rimesso nel fermentatore per evitare ogni possibile infezione del mosto.**

LETTURA DELLA DENSITÀ



NON COSÌÌÌÌÌÌÌÌÌÌÌÌÌÌÌ!!!!!!!

CORREZIONE DEL VALORE DELLA DENSITÀ IN FUNZIONE DELLA TEMPERATURA DEL MOSTO

Tabella di correzione dei valori del densimetro in funzione della temperatura del mosto.

Tabella valida per un densimetro tarato a 20° C

TEMPERATURA	CORREZIONE
4 - 10	-2
11 - 17	-1
18 - 22	0
23 - 26	+1
27 - 29	+2
30 - 32	+3
33 - 35	+4
36 - 38	+5
39 - 41	+6

INOCULO DEL LIEVITO

Controllare la temperatura indicata nel termometro adesivo posto sul fermentatore. Quando questa è **intorno ai 20/22 gradi**, aggiungere il lievito (precedentemente reidratato o direttamente dalla bustina/fiala) e mescolare energicamente per circa 30 secondi.

Attenzione: oltre i 28°C il lievito può causare cattive fermentazioni, mentre a temperature inferiori a 18°C il processo fermentativo potrebbe non attivarsi, per temperature sotto i 18° sono disponibili appositi lieviti oppure la fascia riscaldante brew-belt o il cuscinetto riscaldante brew-pad

PINTS
LITRES
25
20
15
10
5
40
36
30
24
21
16
12

Oggi esistono **due grandi ceppi** di lievito:

ALTA FERMENTAZIONE - Saccharomyces Cervisiae, scoperto proprio da **Pasteur** nel 1852, agisce alle temperature comprese fra i **12 e i 24 ° C** ed è usato per le **birre tradizionali** ad **alta fermentazione genericamente dette** '*ale*', le quali, giova ricordare, in origine **non contenevano luppolo o altri aromi**, ed oggi, pur luppolate continuano a mantenere talune loro **specifiche peculiarità**: sono birre ad alta fermentazione e di solito sono più corpose ed alcoliche delle normali '*lager*'.

BASSA FERMENTAZIONE - Saccharomyces Carlsbergis, così detto in omaggio al danese **Jacob Christian Jacobsen**, grande studioso di microbiologia, fu scoperto quasi involontariamente dai **birrai del Sud della Germania** che mettevano le loro birre a maturare nelle **grotte delle Alpi**; anche questo, come il precedente, è un lievito prodotto in coltura ed, aggiunto in corso di preparazione, agisce alle temperature comprese fra **i 7 ed i 13° C**. E' largamente usato per le **birre a bassa fermentazione**, oggi le più diffuse, dette genericamente '*lager*', dal verbo germanico **lagern**: **immagazzinare**, conservare. Tali birre sono depositate a maturare in **celle di refrigerazione** che segnano persino 0°C, ove acquisiscono un contenuto di **anidride carbonica** alquanto elevato. Trattasi di una **categoria di birre** abbastanza vasta, nella quale si ritrova una gran varietà di prodotti che vanno dall'amaro al dolce, dal colore molto chiaro al molto scuro.

CHIUSURA DEL FERMENTATORE

Avvitare il tappo nel fermentatore (per i kit a bocca larga premere bene il tappo che è del tipo a scatto ermetico), prendere il gorgogliatore e versarvi la stessa soluzione di acqua e metabisolfito che abbiamo utilizzato per la sanificazione.

Per questa operazione basta poca soluzione fino al segno; in alternativa al posto della soluzione sanificante si può utilizzare in modo altrettanto soddisfacente un po' di grappa o alcool da liquori. Inserire infine il gorgogliatore sul tappo del fermentatore con l'apposita guarnizione in modo da far uscire anidride carbonica senza fare entrare aria. Il tappo rosso potete lasciarlo o toglierlo indifferentemente (io personalmente lo tolgo). È importante che il fermentatore sia ben chiuso e collocato in un luogo fisso fino alla fase di imbottigliamento. Per accertarsi che la chiusura sia perfetta, premere leggermente sul tappo del fermentatore: la soluzione nel gorgogliatore si dovrà spostare su un lato; se questo non succede provvedere a stringere il coperchio e/o controllare la guarnizione del tappo.

LA FERMENTAZIONE PRIMARIA

Dopo alcune ore (24/36) dovrebbe iniziare il gorgogliamento a conferma che la fermentazione è attiva; se non gorgoglia controllate che ci sia schiuma in cima al mosto, se è presente allora la fermentazione è iniziata ed è soltanto il fermentatore che non è a perfetta tenuta, ma come detto prima ciò è irrilevante. **Il processo fermentativo si completerà in circa 7/10 giorni** nel caso in cui la temperatura del mosto sia stata mantenuta sui 20/22°C. **A temperature superiori la fermentazione sarà più veloce**. A volte la fermentazione può anche essere più breve o durare alcuni giorni in più, si consiglia comunque di non imbottigliare mai prima di 7/10 giorni anche se la fermentazione è finita prima.

FINE DELLA FERMENTAZIONE

Dopo circa 7 giorni allentate leggermente il tappo del fermentatore, aprire lentamente il rubinetto e versare la birra nel cilindro di test e immergere il densimetro per effettuare la lettura della densità finale .

La birra è pronta per l'imbottigliamento quando il **valore finale è circa ¼ o meno della densità iniziale**

Esempio: se il valore iniziale era 1.040 (40) deve essere almeno 1.010 (10) o meno, infatti 40/4=10.
Se il valore è superiore, attendere ancora qualche giorno affinché la fermentazione si completi, avendo cura di richiudere il tappo del fermentatore. Per birre ad alta gradazione la densità finale sarà superiore al valore precedentemente indicato.

Il campione prelevato va buttato e non rimesso nel fermentatore per evitare ogni possibile infezione del mosto.

Non imbottigliare mai prima di 7-10 giorni, anche se la fermentazione è finita prima.

Un' ottima cosa sarebbe avere due fermentatori e lasciar fermentare il mosto una settimana nel primo, poi travasarlo nel secondo fermentatore (sanificato) avendo cura di non travasare i sedimenti, lasciar trascorrere ancora alcuni giorni ed infine imbottigliare, dopo aver travasato ancora nel fermentatore pulito e sanificato.

Durante tali operazioni cerchiamo di **non far ossigenare il mosto**: evitiamo di "splasciare" usando un tubo di gomma che dal rubinetto del primo fermentatore arrivi a toccare il fondo del fermentatore ricevente. Usando 2 fermentatori avremo **molti meno sedimenti in bottiglia**. In mancanza di un secondo fermentatore si può travasare temporaneamente il mosto in un recipiente capiente (sanificato) e dopo aver sciacquato e sanificato il fermentatore si rimettere il mosto dentro lo stesso fermentatore (per approfondimenti vedi più avanti fermentazione in due fasi).
Non aver mai fretta di imbottigliare!

GRADAZIONE

Per ottenere una birra dalla gradazione desiderata, basterà modificare la quantità di zucchero da sciogliere nel malto. **Aggiungeremo più zucchero per ottenere una birra più alcolica** e ne metteremo meno per ottenere una birra più leggera.

Si consiglia di non esagerare con lo zucchero (max il 30% in più), perché potremmo ottenere una **birra sbilanciata e troppo secca** perché tutto lo zucchero si trasforma in alcol; consigliamo invece a chi vuole aumentare la gradazione di aggiungere 1 kg di **Beermalt Dry** e 1/2 kg di zucchero.

Per **determinare il grado alcolico** può essere utilizzata la seguente formula empirica, misurando la densità del mosto prima della fermentazione e della birra prima di imbottigliare:

OG-FG / 7,45

dove OG = (Original Gravity) è la densità iniziale e FG = (Final Gravity) è la densità finale.

Esempio se OG=1051 (51) e FG=1010 (10) allora (51-10=41) (41/7,45=5,5) quindi una birra con circa 5,5 gradi (VOL).

LE BOTTIGLIE

Le bottiglie consigliate per l'imbottigliamento sono a tappo a corona da 1/2 litro, oppure le tipiche bottiglie da birra da 33 cl e 66 cl.

Si sconsigliano bottiglie da 1 litro ex acqua minerale, in quanto il vetro è troppo sottile per mantenere l'anidride carbonica e si corre il rischio che possano spaccarsi. Sono ottime sono anche le bottiglie da spumante da 75 cl. Per agevolarne la pulizia consigliamo di lavarle con dell'acqua calda subito dopo aver consumato la bevanda, onde evitare che i sedimenti si attacchino al fondo della bottiglia.

Una valida soluzione sono le bottiglie con tappo ceramico a clip: si possono riutilizzare più volte, sono robustissime e sono ideali per la birra artigianale.

LE BOTTIGLIE

PREPARAZIONE DELLE BOTTIGLIE

Le bottiglie precedentemente lavate, **dovranno essere sanificate** con soluzione di acqua e metabisolfito utilizzando l'apposito sterilizzatore/avvinatore per bottiglie. **Scolare poi le bottiglie senza risciacquarle**, lasciandole sgocciolare per 5-10 minuti.

Si consiglia di usare bottiglie per birra o bottiglie da spumante con tappo a corona; sono ottime anche le bottiglie con tappo meccanico in ceramica.

È importante tappare bene con tappi di buona qualità. In alternativa al tappatore tascabile si consiglia una **tappatrice a colonna** completa di boccole per **tappi da 26 e 29** in modo da poter tappare agevolmente anche le bottiglie tipo spumante.

IMBOTTIGLIAMENTO

La schiuma tipica della birra artigianale si crea perché durante la **rifermentazione in bottiglia** (fermentazione secondaria) si genera anidride carbonica, che miscelandosi con la birra produce una bevanda frizzante totalmente naturale.

Per far rifermentare **occorre reintegrare lo zucchero nelle bottiglie**: ne basta pochissimo per rinvigorire i lieviti e farli nuovamente lavorare. In questa fase lo zucchero deve essere aggiunto sempre, indipendentemente dal malto utilizzato, per attivare la fermentazione secondaria.

Versare in ogni bottiglia un misurino di zucchero (i misurini sono per bottiglie da 33, 50, e 75 cl.). In alternativa, ma solo per chi ha 2 fermentatori ed ha effettuato i tre travasi versare nel fermentatore (dopo avere effettuato l'ultimo travaso) **una dose di 5/6 grammi litro, dopo averla sciolta in poca acqua calda**. La quantità di zucchero può essere aumentata leggermente se si vuole ottenere una birra più frizzante. Non esagerare con lo zucchero, in quanto **le bottiglie potrebbero esplodere** durante la maturazione; lo stesso potrebbe accadere imbottigliando del mosto ancora non del tutto fermentato perché gli zuccheri del mosto non completamente "digeriti" si sommerebbero a quelli immessi per la rifermentazione in bottiglia.

IMBOTTIGLIAMENTO

Nella fase di imbottigliamento inserire il beccuccio del rubinetto nella bottiglia leggermente inclinata in maniera tale che la birra scivoli sulla parete. Così facendo, si evita il formarsi di schiuma in eccesso, che potrebbe ritardare i tempi di esecuzione, e nello stesso tempo si ridurrà il rischio di ossigenare troppo la birra.

È disponibile il kit dotato di **asta di travaso** che arriva sul fondo della bottiglia: premendo la bottiglia esce il liquido, scostandola dal fondo si interrompe il flusso. In questo modo si evita la formazione della schiuma e il riempimento è facilitato. **Ricordarsi dopo ogni fermentazione di smontare il rubinetto e lavarlo all'interno**, dove si formano depositi organici che senza smontarlo non si toglierebbero durante il risciacquo. Questi depositi potrebbero nei successivi utilizzi causare cattive fermentazioni o addirittura infettare la birra.

TAPPATURA

Le bottiglie si riempiono lasciando circa 3 cm. di vuoto tra la birra e l'imboccatura.

È importante tappare bene con tappi di buona qualità. In alternativa al tappatore tascabile si consiglia una **tappatrice a colonna completa di boccole per tappi da 26 e 29** in modo da poter tappare agevolmente anche le bottiglie tipo spumante.

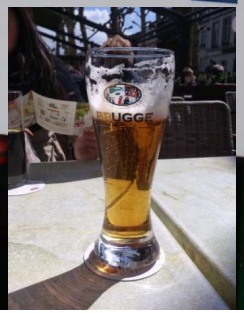
MATURAZIONE

Agitare le bottiglie appena tappate per aiutare lo scioglimento dello zucchero. Posizionare le bottiglie verticalmente per qualche giorno (almeno 15) a **temperatura compresa tra i 18°C e i 24°C**, per facilitare la seconda fermentazione; quindi riporle in luogo fresco.

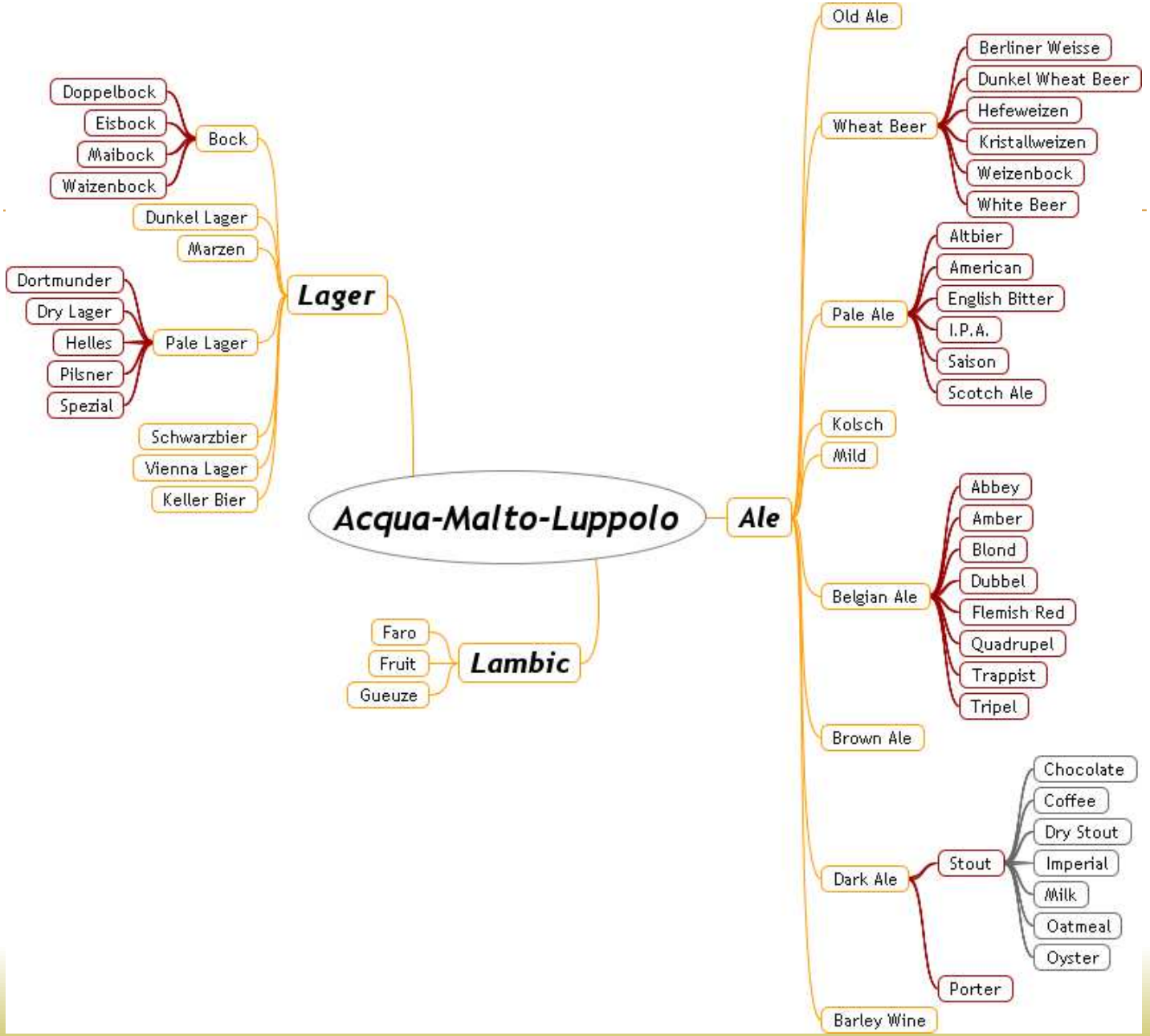
Dopo 10-15 giorni la birra dovrebbe essere pronta da bere anche se un'ulteriore maturazione di 1-2 mesi migliorerà notevolmente il gusto. **Potrà poi essere consumata fino a 24 mesi dall'imbottigliamento a condizione che sia mantenuta al fresco e al riparo dalla luce del sole**. I depositi che si formano sul fondo sono dovuti alla fermentazione naturale e sono del tutto innocui, essi sono presenti in tutte le birre artigianali non filtrate.

FINALEMENTE SI BEVE

BELGIAN BEER MUSEUM



SCEGLIERE LA BIRRA: LO STILE



SCEGLIERE LA BIRRA: LO STILE

Sono numerose le possibilità di classificare le birre.
La classificazione che trova maggior impiego fa riferimento al tipo di lievito utilizzato e, conseguentemente, al tipo di fermentazione. In questo senso le birre si dividono in tre grandi famiglie:

ALE: sono prodotte con i lieviti della specie **Saccharomyces cerevisiae** e seguono un processo ad "alta fermentazione" che predilige temperature elevate. È il procedimento più antico che rimane tuttavia ancora profondamente radicato specie nella cultura birraria anglosassone e fiamminga.

LAGER: sono prodotte con i lieviti della specie **Saccharomyces carlsbergensis** e seguono un processo a "fermentazione bassa" che predilige temperature basse. Il procedimento industriale è più recente ma garantisce una maggior stabilità e ripetibilità, permettendo a queste birre di essere di gran lunga le più diffuse sul mercato.

LAMBIC: sono prodotte esclusivamente in una regione del Belgio meridionale, dove il mosto è esposto a lieviti indigeni selvatici, come il **Brettanomyces bruxellensis**; il processo si sviluppa seguendo una "fermentazione spontanea", che conferisce a queste birre caratteristiche uniche al mondo.

SCEGLIERE LA BIRRA: ALE - STILE BRITANNICO

BIRRA ALE

E' il nome con cui i britannici definiscono la birra tradizionale.
Identifica birre ad alta fermentazione, di moderato contenuto alcolico e di poca schiuma, da bere a temperatura di cantina.
Colori assortiti, sapori anche. Numerose sono le sottotipologie per la british ale: bitter ale, brown ale, mild ale, old ale, pale ale, scotch ale.
Molto apprezzata la real ale ovvero la ale prodotta con metodi tradizionali antichi. Le rare ale inglesi di forte gradazione alcolica vengono chiamate Barley wine (vino d'orzo). Anche il Belgio vanta una sua tradizione in fatto di ale.
Le ale belghe sono generalmente (ma non sempre) di forte contenuto alcolico.(Bières d'abbay), ma anche in Germania (klosterbier).
Il termine indica in senso lato le birre prodotte con il metodo dell'alta fermentazione. In senso stretto identifica una famiglia di birre inglesi aromatiche comprendente numerosi stili.
Hanno in genere poca schiuma per via del basso contenuto di anidride carbonica.

Caratteristiche Ale:
Colore: d'orato, ambrato scuro
Bicchiere: pinta

Grado alcolico: 3.5-6% vol.
Temperatura: 9°- 12° C

SCEGLIERE LA BIRRA: ALE - STILE BRITANNICO

VARIANTI

Bitter ale
L'inglese più classica, servita alla spina. Ha circa il 4% di alcol, colore ambrato e carattere luppolato. Le "best" e "special" sono leggermente più alcoliche.

Pale ale
"Ale" inglese di colore ambrato con riflessi ramati o aranciati. Possiede un discreto corpo e un carattere luppolato e circa il 4% di alcool. Tipica dì Burtonon-Trent.

India Pale Ale / IPA
Inglese destinata tradizionalmente all'esportazione in India. Versione più alcolica e luppolata della semplice "pale ale", supera facilmente il 5% di alcool.

Brown ale
Inglese di colore ambrato intenso e dal gusto leggermente dolce. Tipicamente tra il 3,5% e il 4,5% di alcool.

Old ale
Scura inglese ad alta fermentazione, tradizionalmente invecchiata un paio di anni prima del consumo. Ha il 6% di alcol, buon corpo e gusto strutturato.

SCEGLIERE LA BIRRA: ALE - STILE IRLANDESE

Stout

E' la famosa birra nazionale irlandese, scurissima, con una schiuma abbondante e cremosa.

Viene prodotta con orzo torrefatto e con l'aggiunta di caramello. Questo stile birrario è molto apprezzato anche in Gran Bretagna ma non mancano birre stout provenienti anche da altri Paesi.

Una stout molto forte e famosa è la Russian Stout originariamente prodotta a Londra nell'Ottocento, per essere esportata a Pietroburgo; tuttora in produzione viene esportata in vari Paesi, incluso il nostro.

La schiuma cremosa color nocciola, colore scuro impenetrabile e gusto amaro.

Le inglesi sono più dolci ("sweat stout", "milk stout" o "cream stout").

Caratteristiche Stout:

Grado alcolico: 6-8% vol.

Colore: nocciola, scuro

Porter

Originaria di Londra, simile alla "stout" ma poco meno scura e amara.

Imperial stout

"Stout" nata nel Regno Unito per essere esportata nella Russia imperiale. Concepita per essere conservata a lungo è una birra più alcolica di una "Stout" tradizionale, arrivando facilmente all'8%.

SCEGLIERE LA BIRRA: ALE - STILE AMERICANO

Le **American Strong Ale** rappresentano la versione americana delle Old oppure delle Strong Ale inglesi; sono prodotte con impiego di **notevoli quantità di luppolo** di ottima qualità, hanno un gusto liquoroso e caramellato; superano i 7 gradi alcolici e possono anche essere barricate.

Le **American Pale Ale**, APA, derivano dalle India Pale Ale, le IPA di stile inglese riviste e rivisitate con **ingredienti americani**, fra cui spicca il luppolo della varietà **Cascade**. Oltre ad un maggior sapor di luppolo con **finale secco e stimolante**, questo stile di birra presenta meno dolcezza di malto e **cremosità** di diacetile rispetto alle corrispondenti birre europee, peraltro divenute rare da trovarsi nella **vecchia Europa**.

SCEGLIERE LA BIRRA: ALE - STILE BELGA

BIRRA D'ABBAZIA: Le birre d'abbazia sono prodotte con l'antico metodo dell'alta fermentazione; generalmente corpose e di forte contenuto alcolico (da 6 a 9 gradi alcolici). La loro colorazione varia dall'oro carico, all'ambrato, al rosso cupo, al bruno scuro. Si richiamano alle birre che venivano anticamente prodotte in numerose abbazie belghe. Solitamente non viene prodotta in abbazia, ma secondo ricette di antichi monasteri. In Belgio. dove è piuttosto diffusa, è una birra ad alta fermentazione, decisamente alcolica e strutturata. Caratteristiche Abbazia:

Grado alcolico: 6-10% vol. Colore: oro, bruno scuro

Temperatura: 7°- 10° C Bicchiere: balloon

BIRRA TRAPPISTA: Le birre trappiste sono molto apprezzate in quanto vengono tuttora prodotte dai monaci trappisti in sei abbazie (cinque situate in Belgio e una in Olanda) con fermentazione e rifermentate in bottiglia. Gradazione robusta. Di colore che varia dall'oro carico all'ambrato allo scuro. Schiuma ricca. Gusto pieno. Si bevono in grandi bicchieri balloon per meglio apprezzarne gli aromi. Può essere chiara ambrata o scura e contenere dal 6% al 12% di alcol Alcune possono invecchiare. Caratteristiche Trappista:

Grado alcolico: 6-12% vol. Colore: oro ambrato, bruno scuro

Temperatura: 7°- 10° C Bicchiere: balloon

SCEGLIERE LA BIRRA: ALE - STILE BELGA

Trappiste de Rochefort –
Abbaye de Saint Remy

Trappiste de Chimay –
Scourmount Abbaye

St. Benedictus Abbaye – Achel

Abbaye Notre- Dame de Orval

Abbaye de Notre Dame de la Trappe du
Sacre Coeur – Westmalle

Abbaye de Notre -
Dame de Saint Sixte – Westvleteren

Koningshoeven (olandese)
Mariawald (tedesca)

SCEGLIERE LA BIRRA: ALE - STILE BELGA

Generalmente **più fruttate** delle cugine inglesi, spesso speziate e talvolta acidule: è un grande gruppo suddiviso in **tanti numerosi sottogruppi** che in Belgio ne definiscono con più precisione le caratteristiche, se proprio non costituiscono stili a sé stanti:

Belgian Pale Ales: più tradizionali ma meno diffuse, sono affini alle corrispondenti inglesi ma con maggior carattere di lievito; sono inoltre molto aromatiche, essendo prodotte con aggiunta di altre sostanze come il coriandolo e la buccia d'arancia; la schiuma dai riflessi arancio è voluminosa e persistente.

Saison: si pone fra le birre belghe decisamente dissetanti; dorate o ambrate di colore, sono ben luppolate e ben speziate; la gradazione alcolica è bassa in relazione al resto della produzione belga.

SCEGLIERE LA BIRRA: ALE - STILE BELGA

Tripel o Triple: rappresentano uno stile particolare della Ale belga, nato dalla necessità di creare una versione chiara, ma altrettanto forte e corposa delle dubbel Trappiste o d'Abbazia. Si presentano di colore oro ramato, con schiuma abbondante e corpo intenso, con gradazione alcolica intorno all'8-9% e più; le Triple inoltre sono caratterizzate da una netta prevalenza del dolce del malto nonché da una raffinata complessità di spezie.

Golden Ale: affini alle tripel, altrettanto forti o quasi, anch'esse bionde ed ancora più 'beverine'.

Belgian Strong Ale: scure, forti, talvolta chiamate anche Quadruple.

Sour Ale: la birra acida delle Fiandre: è uno stile di birra caratterizzato dalla proliferazione di batteri lattici ed acetici in fase di fermentazione e di stagionatura; la contaminazione con tali sostanze dona alla birra una spiccata acidità.

SCEGLIERE LA BIRRA: LAGER TEDESCHE

BIRRE LAGER

Nata in Germania intorno al XVI secolo.

Ogni birra prodotta a bassa fermentazione è genericamente chiamata lager. Si sarebbe tentati di dire che è la birra comune, anche se non c'è niente di comune in questo stile birrario che è il più diffuso a livello mondiale. Di colore oro pallido, mediamente amara.

Il nome deriva dal tedesco lager che indica i magazzini, le cantine in cui viene messa a maturare.

Questa birra è chiara, delicata a medio contenuto alcolico.

Caratteristiche Lager:

Grado alcolico: 4-5% vol. Colore: oro pallido

Temperatura: 3°- 6° C Bicchiere: conico

SCEGLIERE LA BIRRA: LAGER TEDESCHE

Le più diffuse sono quelle chiare, tra le quali si distinguono:
Pilsener o pils: stile classico di origine boema (il nome deriva dalla città di Plzeň); leggere dal colore chiaro o dorato, dalla luppolatura abbondante e dall'amaro pronunciato
Helles: tipiche bavaresi, meno amare e più maltate
Märzen e oktoberfestbier: birre di colore dal dorato carico all'ambrato, gradazione maggiore (6% circa) e malto più pronunciato. I due termini indicano bevande molto simili: nonostante l'apparente disaccordo temporale infatti vengono tradizionalmente prodotte a marzo per un consumo autunnale, periodo in cui si svolge l'Oktoberfest. Le birre denominate "**Oktoberfestbier**" vengono prodotte prevalentemente dalle birrerie bavaresi, le uniche autorizzate alla vendita della birra all'Oktoberfest.
Sebbene spesso si associ erroneamente il termine lager alla birra chiara, non mancano in realtà lager scure, tra cui:
Dunkel: birre brune, decisamente dolci e maltate nel sapore
Schwarzbier: più scure e tostate, una sorta di stout a bassa fermentazione, ma meno amara e più maltata
Rauchbier: particolari birre "affumicate" tipiche della città tedesca di Bamberga, prodotte utilizzando malti affumicati su torba o legno di faggio.

SCEGLIERE LA BIRRA: LAGER TEDESCHE

BOCK: Birre a bassa fermentazione e a gradazione elevata di produzione tradizionalmente tedesca. Dense, corpose, dal deciso sapore di malto. Quando sono ancora più forti diventano doppelbock. Le bock di solito sono chiare, le doppelbock ambrate o scure. Tedesca a bassa fermentazione. spesso ambrata. con un carattere maltato e un'alcolicità compresa tra il 6% e il 7,5% ". La variante "maibock" veniva tradizionalmente prodotta per le feste primaverili.

DOPPELBOCK Birra della Germania meridionale a bassa fermentazione e alto contenuto alcolico. di solito oltre il 7%. Di colore ambrato carico o quasi scoru1 tradizionalmente veniva prodotta in primavera. Spesso il nome del prodotto contiene il suffisso "ator", se messa in vendita durante la quaresima.

DORTMUNDER: Il nome deriva dalla vocazione commerciale della città tedesca di Dortmund in Renania, che fu uno dei primi centri di esportazione della birra. In questa città nasce infatti il tipo di birra denominata Export. Bassa fermentazione. Gusto rotondo, non troppo amaro, sapore di malto. Gradazione alcolica attorno ai 4 gradi e mezzo.

EXPORT: Spesso è sinonimo di "dortmunder", altrimenti può identificare una qualsiasi birra nata per l'esportazione. Altre volte dovrebbe indicate un prodotto di qualità superiore.

EISBOCK: Antica birra tedesca ottenuta dalla sottrazione di una parte della componente acquosa attraverso il congelamento del fusto. Il risultato è una birra corposa, alcolica e dal gusto deciso.

SCEGLIERE LA BIRRA: ZONE – CITTA'

KOLSCH: Birra tipica della città tedesca di Colonia, ad alta fermentazione, dorata, delicata e decisamente secca. Si beve in un apposito bicchiere cilindrico. Di difficile reperimento nel nostro Paese. E una birra chiara, piuttosto acida con un alcolicità vicina al 4,5%.

MUNCHNER: Birre tipiche di Monaco di Baviera, di bassa fermentazione, di colore generalmente scuro e con evidente sapore di malto. E stato codificato come uno dei primi stili di birra a bassa fermentazione. E scura con un carattere maltato e un'alcolicità attorno al 4,5%.

DORTMUNDER: Il nome deriva dalla vocazione commerciale della città tedesca di Dortmund in Renania, che fu uno dei primi centri di esportazione della birra. In questa città nasce infatti il tipo di birra denominata Export. Bassa fermentazione. Gusto rotondo, non troppo amaro, sapore di malto. Gradazione alcolica attorno ai 4 gradi e mezzo.

SCEGLIERE LA BIRRA: FERMENTAZIONE SPONTANEA

BIRRA LAMBIC

Birra a fermentazione spontanea, che raccoglie cioè il lievito dell'aria e lascia fermentare liberamente il mosto.

Viene prodotta con una buona percentuale di malto di frumento, ma dato che il lievito presente nell'aria non è mai lo stesso né della stessa quantità, si miscelano vari tipi di lambic per dare origine alla birra **Gueuze**.

Birra belga di frumento e matto d'orzo a fermentazione spontanea rifermentata in bottiglia oppure in botti di quercia o rovere. Ha un sapore fresco e piuttosto acido, un colore chiaro opalescente e un'alcolicità vicina al 4%.

Talvolta, con lo scopo di addolcirne il carattere, alla "**Lambic**" viene aggiunta della frutta durante la fermentazione. La birra prende il nome di "**framboise**" se si tratta di lamponi, "**kriek**" dì ciliegie, "**pèche**" di pesche, " **cassis**" di ribes neri. Caratteristiche Lambic:

Grado alcolico: 4-5% vol. Colore: chiaro opalescente

Faro

"Lambic" cui viene aggiunto zucchero durante la fermentazione. E una birra con circa il 5% di alcool,, spesso ambrata, in cui la dolcezza dello zucchero si contrappone all'acidità della fermentazione spontanea.

SCEGLIERE LA BIRRA: DI FRUMENTO

BIRRA WEIZEN (Weisse)

Birre di frumento tedesche, leggermente asprigne e dorate di una abbondantissima schiuma. Molto dissetanti e rinfrescanti, sono anche assai digestive. Altra caratteristica è il lievito che rimane in sospensione dando alla birra un gusto particolare e un aspetto opaco.

Sono prodotte in tre tipi: hefeweizen (chiare con lievito), dunkelweizen (scure, con lievito) e kristallklar (chiare, ma senza lievito che viene filtrato).

BIRRA BLANCHE

Di tradizione medioevale, sono birre tipiche della Francia settentrionale e del Belgio. Di colore bianco, sono leggermente acidule ma di sapore fresco e speziato.

Caratteristiche Blanche:

Grado alcolico: 5% vol.

Temperatura: 4°- 6° C

Colore: biondo velato

Bicchiere: imboccatura larga

BIRRA WITBIER

Birra a base di frumento che viene prodotta in Belgio. E' leggermente acidula, di color bianco lattiginoso. Assai rinfrescante e digestiva, con particolarità aromatiche dovute all'aggiunta di coriandolo e curaçao. Birra di frumento belga dall'aspetto opalescente. Al naso e in bocca risulta fresca e speziata. Contiene circa il 5% dì alcol. Caratteristiche Witbier:

Grado alcolico: 5% vol.

Temperatura: 4°- 6° C

Colore: bianco lattiginoso

Bicchiere: imboccatura larga

SCEGLIERE LA BIRRA:
ESTRATTO DI MALTO LUPPOLATO

SCEGLIERE LA BIRRA: IL LIEVITO

LUPPOLATURA A FREDDO o DRY HOPPING

Con la dicitura Luppolatura a Freddo, si intendono tutte quelle aggiunte di luppolo che non avvengono durante la bollitura. Infatti, l'utilizzo tradizionale del luppolo nella caldaia di bollitura serve per trasformare – mediante l'elevata temperatura - **gli alfa acidi**, sostanze contenute nelle ghiandole dei fiori, **in iso alfa acidi** (processo noto col nome di 'isomerizzazione'), dal caratteristico sapore amaro. L'utilizzo a freddo differisce nel processo, in quanto, a più basse temperature, **gli alfa acidi non isomerizzano e sono meno solubili**. Allo stesso tempo, tutte le **sostanze aromatiche e gli oli essenziali**, che una bollitura vigorosa si porterebbe via, rimangono intatti e si disperdono nella birra, esaltandone il profilo aromatico, gustativo e olfattivo.

Esistono diversi tipi di luppolature a freddo, come l'uso del 'randal' oppure anche le aggiunte a fuoco spento, durante le fasi di raffreddamento del mosto.

LUPPOLATURA A FREDDO o DRY HOPPING

In questa occasione ci occuperemo di una tecnica di facile e comune utilizzo: il dry hopping.

Come il nome suggerisce, si tratta proprio di una luppolatura a freddo (in questo caso dry non significa necessariamente 'a secco'). **Consiste nell'aggiungere una adeguata quantità di luppolo durante la fase di fermentazione o alternativamente, passata la prima fase tumultuosa, dopo il primo travaso, durante la fermentazione secondaria**. Con alcune accortezze, questa procedura è facilmente attuabile da un neo-birraio, anche per migliorare un preparato in kit. L'attenzione fondamentale, manco a dirlo, consiste nel **cercare di non portare agenti nocivi** all'interno della nostra birra in fermentazione. Purtroppo in questo caso, tutte le tecniche di pulizia che conosciamo non sono valide, **non possiamo ovviamente utilizzare sostanze chimiche disinfettanti,** nemmeno l'alcool, che estrarrebbe tutti gli oli essenziali e le resine dal luppolo, tantomeno il calore e così via.

LUPPOLATURA A FREDDO o DRY HOPPING

Dato che la birra, specialmente in fermentazione, diventa comunque un ambiente abbastanza ostile a molte forme di vita, vuoi per l'alcool prodotto, vuoi per l'attività del lievito, o ancora per altri sottoprodotti creati, **l'aggiunta di luppolo fatta in modo rapido senza troppe manipolazioni diventa comunque sicura. Magari utilizzando un hop bag** (i sacchettini per il luppolo, in cotone, adatti per le fasi di lavorazione) nuovo, pesiamo la quantità necessaria di luppolo e la immergiamo nel fermentatore, lasciandola a contatto con la birra per almeno una settimana.

LUPPOLATURA A FREDDO o DRY HOPPING

Le varietà di luppolo da preferire sono le cosiddette varietà '**nobili', ovvero quelle qualitativamente superiori** secondo il profilo aromatico, tra tutte il saaz, il kent, il fuggle, per citarne qualcuna americana, il cascade e il columbus, o le recenti nelson sauvin. Non sempre l'alta percentuale di alfa acidi si abbina a buone caratteristiche di luppolatura aromatica, tuttavia questa regola non è vera per esempio nelle varieta americane, quali il columbus, tipicamente con una percentuale di alfa acidi superiore al 10 %. **Si può partire pesando circa 0,5 grammi di luppolo per litro di birra, fino ad arrivare anche a 2 o oltre per le tipiche IPA americane**. Solitamente un valore intorno a 1g/l è già considerato di discreta importanza, anche se ovviamente dipende dalla qualità, dalle quantità di resine e oli presenti e dall'annata del raccolto del luppolo.

Usate il luppolo più fresco che potete reperire, dato che queste essenze si ossidano in fretta perdendo le proprie caratteristiche piacevoli e a volte acquistandone di sgradevoli. Non strizzate l'hop bag quando lo estraete dal fermentatore, sia per non estrarre composti solidi e sgradevoli, sia perché strizzandolo rischiate di contaminare il prodotto.

LUPPOLATURA A FREDDO o DRY HOPPING

Un ultimo suggerimento: col tempo, la maturazione tende a far svanire, a diminuire le sensazioni aromatiche del luppolo in bottiglia per cui se come me gradite molto queste sensazioni in alcune delle vostre birre, ovviamente dopo un periodo minimo di maturazione, iniziate tranquillamente a gustarvi le vostre bombe di luppolo al culmine della loro prepotenza!

PERSONALIZZAZIONE DELLA BIRRA

L'ACQUA

Si può usare la normale acqua del rubinetto a patto che non sappia di cloro. In caso di acque dure o con forte sapore di cloro, bollire tutta l'acqua necessaria e farla raffreddare; usarla poi lasciando i depositi di calcio sul fondo della pentola.

In alternativa è ottima l'acqua in bottiglia o di fonte

PERSONALIZZAZIONE DELLA BIRRA

ESTRATTO DI MALTO: liquido e secco

L'estratto di malto si ottiene concentrando il mosto, ottenuto da cereali maltati (principalmente orzo e frumento). È disponibile sia liquido che in polvere, chiaro, ambrato e scuro. L'estratto liquido (o sciroppo) contiene circa il 20% d'acqua. Il malto in polvere (secco) si dosa facilmente e ciò che non si utilizza si conserva a lungo.

Zucchero fermentabile al 100% = tutto si trasforma in alcol

Estratto di malto fermentabile al 60 – 65% = dolcezza e corpo alla birra

Miele fermentabile quasi al 100% = quasi tutto si trasforma in alcol

ZUCCHERO DA TAVOLA	SOSTITUTIVO PER GRADAZIONE ALCOLICA	SOSTITUTIVO PER AROMA
100 g	105 g di estratto di malto secco	160 g di estratto di malto secco
100 g	125 g di estratto di malto liquido	190 g di estratto di malto liquido
100 g	130 g di miele	130 g di miele

PERSONALIZZAZIONE DELLA BIRRA

ERBE AROMATICHE

Le erbe aromatiche vengono utilizzate in alcune tipologie di birre, in particolare le belghe Biere Blanche, Gran Cru, Triple e Birre di Natale. **Solitamente si aggiungono negli ultimi 15 minuti di bollitura**. In tempi antichi l'uso delle erbe aromatiche era comune per prolungare i tempi di conservazione della birra.

Buccia d'arancia dolce, Buccia d'arancia amara, Cardamomo , Coriandolo, Bacche di ginepro, Liquirizia, Buccia di bergamotto, Castagne essiccate.

ZUCCHERI ALTERNATIVI

Zucchero candito chiaro bruno: Ingrediente tipico delle birre belghe, aumenta il grado alcolico delle birre senza aumentarne il corpo. Aggiungi una sapore inimitabile alla tua birra.

Lattosio: Tipo di zucchero dalla struttura molecolare complessa che non viene fermentato dai lieviti e quindi rende la birra dolce

Destrosio: Zucchero ricavato da cereali.

Può essere utilizzato come sostituto dello zucchero da cucina nella preparazione della birra

PERSONALIZZAZIONE DELLA BIRRA

GRANI SPECIALI

Si tratta di fiocchi di cereali gelatinizzati da cui è possibile estrarre degli zuccheri che conferiscono degli aromi particolari alla birra. Per ottenere la conversione dell'amido in zuccheri fermentabili vanno ammostati insieme al malto in grani (tipo Pilsner o Pale Ale).

Fiocchi di Frumento.

Aumentano il corpo e la tenuta di schiuma della birra e sono utilizzati nelle Biere Blanche, Lambic e in alcune Grand Cru.
Possono essere utilizzati fino al 20-40% del totale dei grani senza particolari problemi. A percentuali maggiori possono creare problemi di filtrazione.

Fiocchi d'orzo (barley)

Aumentano il corpo e la tenuta di schiuma della birra. Danno un gusto speziato di cereale. Usati in alcune Bitter e Stout.

PERSONALIZZAZIONE DELLA BIRRA

Fiocchi di mais

Danno un colore più chiaro alla birra rispetto all'utilizzo di solo malto Pilsner e la birra risulta con un gusto più leggero in cui l'aroma del luppolo viene enfatizzato.

Può essere utilizzato fino al 40% del totale dei grani per birre leggere.

Fiocchi d'avena

Aumentano il corpo e la tenuta di schiuma della birra. Usati nelle Biere Blanche ed in alcune Stout.

Fiocchi di riso.

Il riso contiene poche proteine quindi utilizzandolo si ottengono birre più secche in cui l'aroma del luppolo viene enfatizzato. Utilizzato nella Sapporo, Budweiser e birre tipo Heineken.

COME SERVIRE LA BIRRA

Ogni tipologia di birra ha esigenze di servizio differenti, dalla temperatura alla forma del bicchiere che ne esalti al meglio le proprietà, oltre ad alcuni piccoli "segreti" specifici per ogni caso.

La schiuma: alta due dita e ben compatta
Per gustare al meglio una birra ci vuole la schiuma, alta due dita e ben compatta. La schiuma è il filtro naturale della birra, attraverso cui vengono dosati, con eleganza e gradualità, gli aromi del luppolo e del malto. Il gusto della schiuma, più amaro di quello della birra stessa, esalta il suo caratteristico sapore, amplificandone la piacevolezza. La schiuma, infine, protegge la birra dall'ossidazione, mantenendone integri aromi e fragranze e rendendola più buona e digeribile. Non va bevuta, a meno che non si tratta di una birra Stout, per non farlo è necessario alzare il bicchiere fino a quando non si avverte la parte liquida, in pratica bere sotto la schiuma.

COME SERVIRE LA BIRRA

La spillatura o mescita:
La birra può essere servita alla spina oppure versata nel bicchiere dalla bottiglia. La spillatura corretta è fondamentale per poter bere la birra così come è stata costruita dal mastro birraio e così come è uscita dalla fabbrica.

Sono 3 le tecniche di spillatura: quella belga, tedesca e quella inglese.

TECNICA BELGA: la spillatura è dinamica ed il bicchiere viene riempito in un colpo solo, la schiuma eccessiva e debordante, viene eliminata con un colpo di spatola.

TECNICA TEDESCA: la spillatura è lenta ed effettuata a più riprese, lasciando che la schiuma si riduca ogni volta. Infine viene versata vigorosamente l'ultima parte di birra affinché rimangono in superficie due dita di schiuma.

TECNICA INGLESE: si apre la spina prima di mettere sotto il flusso il bicchiere inclinato. In questo modo non si forma la schiuma. La stessa tecnica si usa se si versa la birra dalla bottiglia.

COME SERVIRE LA BIRRA

Il bicchiere: quello giusto

Ciascuno stile di birra ha il bicchiere più appropriato che permette di esaltarne il gusto e l'aroma, aiutando la formazione della giusta schiuma.
Il vetro: sempre pulito e bagnato
Il bicchiere ideale per la birra è in vetro, ben pulito, senza tracce di detergente e brillantante. Prima dell'uso bisogna bagnarlo con acqua fredda, per due motivi: abbassarne la temperatura, in modo da impedire uno shock termico che incida sulla tenuta della schiuma e sulla fragranza del prodotto; eliminare eventuali tracce di polvere. Bolle di anidride carbonica attaccate alle pareti sono segno di scarsa pulizia o di presenza di calcare. Un bicchiere perfettamente pulito e una mescita a regola d'arte deve lasciare all'interno del bicchiere le tracce delle bevute (merletti di Bruxelles).

IL BICCHIERE

ALTGLASS

Cilindrico, per non esaltare né mortificare la schiuma; sottile, per dare già al tatto la sensazione della freschezza. Destinato pertanto alle ambrate Alt.

BALLOON

Forma a chiudere, per esaltare la schiuma; superficie ampia, per favorire lo scambio termico. Per birre da meditazione, corposo.

CALICE A CHIUDERE

La forma rastremata "alza" la schiuma, impedendole al tempo stesso di traboccare; il vetro sottile e liscio favorisce la formazione di condensa. Valorizza lager e pils.

CALICE A TULIPANO

La bocca svasata impedisce una schiumatura troppo abbondante e favorisce la percezione olfattiva al profumo. Per birre aromatiche, come le belghe d'abbazia.

COLONNA BICONICA

Vetro di spessore medio, forma allargata al centro, bocca a chiudere: per pils belghe e per bevitori che vogliono la schiuma decapitata dalla spatola.

COLONNA CONICA

Come il precedente, ma a imboccatura larga per controllare la schiuma. Adatto alle vivaci e profumate birre danesi.

COPPA

Forma più o meno esattamente emisferica, che abbassa progressivamente la schiuma ed esalta il profumo.

FLÛTE

Una forma essenziale per birre secche, di schiuma abbondante e da servire fredde: ecco l'identikit della pils.

KÖLSCHGLAS

Cilindrico, sottile, piccolo: il bicchiere più semplice per una birra tipica, quasi artigianale, a circolazione limitata.

MASS (VETRO TEDESCO)

Spesso, per conservare la freschezza; lavorato, per valorizzare il perlage, cilindrico, con effetto neutro sulla schiuma. È il bicchiere universale, nato però per le märzen e per le export.

PINTA

La forma a cono rovesciato e lo slargo subito sotto l'orlo neutralizzano qualsiasi velleità di schiuma delle bitter ales e valorizzano invece la cream delle stout.

STIEFEL

Non importa che cosa ci si beve ma come si beve. La sua forma infatti gioca brutti scherzi agli inesperti. È il bicchiere dell'iniziazione alle confraternite studentesche in Germania.

BOCCALE VETRO

Non dimentichiamo comunque il vecchio boccale caro ai bavaresi e ai super bevitori!

VETRO BRITANNICO

Di vetro spesso, per conservare la temperatura di cantina; liscio, per evidenziare lo scarso perlage. Adatto alle ales e in particolare alle pale ales.

WEIZENBECKER

Capacità "fissa" di mezzo litro. La svasatura alla sommità serve a controllare l'abbondantissima schiuma di birre di grano, le weizen o weissbiere.

CERAMICA

In ceramica viene usato specie in Germania, durante le feste e specie nell'Oktober Fest. Molto delicato e molto richiesto dai collezionisti.

COME SERVIRE LA BIRRA

La temperatura: La temperatura di servizio non deve essere troppo bassa e salirà all'aumentare della complessità, della corposità e dell'alcolicità della birra.
Generalmente per le birre a bassa fermentazione, le Lager e le Pils per intenderci, è tra i 4 ei 7°, per le birre ad alta fermentazione (Abbazia, Ale e Weizen) è tra gli 8 e i 10°. Il bicchiere è un componente fondamentale per evidenziare le caratteristiche organolettiche della birra.

La giovinezza: per sapore pieno
La birra, a differenza del vino, va bevuta giovane, quindi evitate di acquistare birre sotto la data di scadenza, quasi sempre proposte in offerta. Come tutti i prodotti "vivi", più fresca è, più mantiene integri profumi e gusto. Per assaporarla al meglio affidatevi alle indicazioni riportate in etichetta.

La conservazione: in luogo fresco al riparo dalla luce
La birra risente degli sbalzi di temperatura e degli effetti di luce e ossigeno. L'ideale è conservarla in posizione verticale, per ridurre il rischio di ossidazione, in un luogo fresco e pulito, al riparo dalla luce, evitando l'umidità delle cantine. Purtroppo la maggior parte dei Super mercati, non destinano un luogo deputato alla buona conservazione della birra, pertanto consiglio ai palati raffinati di acquistarla presso i Beer shop.

ACCESSORI PER LA BIRRA