FASCICOLO INFORMATIVO SU:

LA PRODUZIONE ARTIGIANALE DI BIRRA

TECHNOBIER® è un esclusiva della:

ALBRIGI LUIGI SRL

Via Tessare, 1

37020 – STALLAVENA (VR)

Tel: 045-86.50.250

Fax: 045-90.73.16

Web: www.technobier.com

E-mail: info@technobier.com

NOTIZIE SULLA BIRRA

La nostra guida ha la modesta aspirazione di illustrare, molto sommariamente, le mille sfaccettature che la birra nasconde dietro il suo gusto e il suo colore, analizzando:

- *la storia fino all'evoluzione moderna;*
- *le materia prime;*
- *i locali;*
- *le attrezzature;*
- *alcune regole fiscali, sanitarie;*
- *ricerche di mercato.*

Per qualcuno potrà essere una lettura lunga e noiosa, ma vi garantiamo che ci siamo limitati all'essenziale, perché sulla birra non si avrebbe mai finito di scrivere.

CHE COS'E' LA BIRRA

E' un'antichissima bevanda, leggermente alcolica, aromatica, spumeggiante e naturalmente frizzante; è ricavata da fermentazione enzimatica di malti d'orzo distico, aromatizzata con luppolo.
I fattori che contribuiscono in maggior misura all'aroma, alla colorazione, alla corposità e alla gradazione alcolica di questa bevanda, sono la qualità e la quantità del malto, del luppolo e il ceppo di lievito utilizzato. La bravura del mastro birrario consiste nello scegliere le giuste materie prime e miscelarle opportunamente.
Un ruolo importante nella produzione della birra lo occupa l'acqua. La tecnologia moderna addirittura "costruisce" acqua per ogni tipo di birra.
La tecnica, oggi, ci permette di produrre birra in modo facile e veloce. Il mosto concentrato ottenuto per infusione del malto d'orzo, permette a chiunque di produrre birra in proprio, con attrezzature ridotte e senza avere a disposizione un mastro birraio.
La birra artigianale è una bevanda leggermente alcolica, ma sana, perché integrale e naturale. Contiene sali, proteine utili all'organismo e lieviti benefici; altrettanto non si può dire per la birra industriale.

UN PO' DI STORIA SULLA BIRRA

Si parte da reperti e notizie di circa 6.000 anni fa, quando dalla culla della civiltà compresa tra i fiumi tigri ed Eufrate, partono i primi segnali d'esistenza della cultura della birra.
Egizi e Sumeri furono i popoli che, prima per importanza religiosa e sociale poi per quella commerciale, diedero per primi segni di conoscere l'arte di fare la birra.
Questa arte, poi, si sparse a tutti i popoli del mediterraneo e successivamente verso il nord, per opera dei romani che portarono la birra fino in Gallia e Britannia.
La birra dal 1.700 in poi conobbe la produzione industriale, grazie alla quale furono promulgati i primi editti e leggi per regolare la produzione e la tassazione. Guglielmo IV fu il primo che, nel 1512 in Baviera, emise il famoso "REINHEITSGEBOT", che ancora oggi viene rispettato, pur non essendo legge.

DALLA INDUSTRIA ALLA FERMENTAZIONE IN PROPRIO

Le conseguenze positive della produzione industriale sulla qualità, sono indubbiamente una maggiore igiene, un maggiore controllo su tutto il ciclo di lavorazione, gusto e aromi resi omogenei e costanti dalla lavorazione contemporanea di grosse quantità di materie prime.
Da considerare globalmente preoccupante è l'introduzione, operata dalla industria attuale, di alcuni conservanti. Tale scelta è motivata da commercializzazioni e trasporto sempre più estesi: la facile viabilità dei tempi moderni ha veicolato ogni tipo di birra in tutte le parti del mondo.
In molti casi è proprio la troppo facile disponibilità ad annoiare il curioso ricercatore che ama provare la via dei prodotti non ancora alla portata di tutti. Nulla di più unico in una birra fatta in proprio, con amore e con ingredienti scelti con cura. Da qui nasce la crescente passione che motiva la fermentazione casalinga ed artigianale, l'"HOME BREWING" o il "BREW PUB" sono espressioni correnti oggi.
Il Regno Unito è leader nella fermentazione in proprio. Sono sorti molti centri dove ci si può rifornire di tutto il necessario. Da noi questa cultura si è svegliata da pochi anni e, per i nuovi birrofili, stanno sorgendo punti vendita dove trovare tutto il necessario per fermentare. Un riferimento sono gli empori per enologia che hanno abbinato attrezzature e prodotti per la birra a quelle del vino.

LOCALI DI PRODUZIONE

Nel nostro paese, quando si parla di fermentare, si è portati subito a pensare alla vecchia cantina interrata e buia, dove si fermentavano le vinacce. Per fermentare la birra questo sarebbe impensabile. Il birrofilo deve essere quasi ossessivo nella scelta del locale e nel mantenerlo igienicamente in ordine.
Una cucina può andare bene per fermentare in casa, purché sia osservata una scrupolosa igiene e non sia mescolato ragù con la birra.
Per la produzione artigianale di birra da vendere a terzi, si devono osservare precise regole igieniche: le materie prime devono essere conservate in locali asciutti, arieggiati e di difficile accesso a piccoli animali e insetti. Al molino del malto serve una cabina stagna per evitare il diffondersi delle polveri di farina. Un locale separato serve al gruppo di cottura, arieggiato e con camini per allontanare fumi e vapori. La camera di fermentazione e maturazione deve trovare un'ubicazione centrale e comunque separata dal locale di confezionamento e stoccaggio del preparato. In tutti i locali descritti non si devono trovare materiali per la pulizia e sanificazione, questi devono avere un loro posto preciso e protetto.
Tutti le stanze devono essere strutturate in maniera funzionale, non troppo anguste, arieggiate a sufficienza o in modo naturale o artificiale.
Pavimenti e pareti lavabili, luminosità naturale sufficiente o buona luminosità artificiale.
Ovviamente ogni singolo caso dovrà essere esaminato e saranno gli organi sanitari locali a dare indicazioni e successivamente l'omologazione di adeguatezza.

LE ATTREZZATURE

L'attrezzatura necessaria a produrre birra è varia e complessa nella produzione industriale, meno in quella artigianale e semplice nella pratica casalinga. Tutto dipende dal prodotto con cui si lavora.
Acquistando un kit di preparato (che oggi si trova comunemente n commercio) è sufficiente avere un fermentatore e alcune bottiglie: la birra casalinga è pronta.
Per chi, invece, vuole praticare il procedimento tradizionale, allora l'attrezzatura richiesta è ben più varia: dal molino alla pentola di cottura, dal filtro ai contenitori per il travaso, dal fermentatore ai fustini di stoccaggio e via dicendo.
Per la produzione artigianale la linea "TECHNOBIER®" ha un'estesa gamma di mini - impianti installabili praticamente in ogni esercizio pubblico: birrerie, risto - birrerie, pizzerie, pub, paninoteche, feinkost, ristoranti e microbirifici destinati a produrre per terzi.
La gamma disponibile è standard per produzioni da 150 a 1.200 lt. di cotta giornaliera.

AUTORIZZAZIONE SANITARIA

Per produrre e vendere birra all'ingrosso e necessaria un'autorizzazione sanitaria riguardante i locali e le attrezzature e un'altra dell'ufficio UTF del Ministero delle Finanze.
Per ottenere l'autorizzazione sanitaria è necessario presentare domanda alla ASL del distretto di appartenenza, allegando documentazione relativa ai locali, posizionamento e certificazione di idoneità delle attrezzature utilizzate.
I vigili sanitari verificheranno che quanto dichiarato sia corrisponda ai fatti e la loro relazione verrà inoltrata all'ufficio competente il quale rilascerà l'autorizzazione sanitaria all'utilizzo di locali e impianti. Normalmente l'iter dura dai 30 ai 40 giorni. Per un esercizio pubblico, le due concessioni accennate si sommano a quelle dell'esercizio pubblico.

AUTORIZZAZIONE FISCALE

La birra è una bevanda alcolica e come tale sottoposta ad accisa fiscale (circa 300 lire al lt.), calcolata sulla base di percentuale di zuccheri contenuti nel mosto (°P = grado Plato).
Competente è l'Ufficio Tecnico Imposta di Fabbricazione (UTIF) e a lui si inoltra la domanda documentata per ottenere la concessione alla vendita del prodotto birra.
Oggi l'iter burocratico è semplificato ed i tempi di rilascio del documento sono brevi.
Per la fermentazione casalinga non esistono vincoli fiscali, purché la birra prodotta non venga posta in vendita.
Tre sono le fasce in cui l'Ufficio competente stabilisce modo di applicazione dell'accisa:

- *Produzione mensile non superiore ai 200 litri: tassazione forfettaria annuale anticipata, nessun registro o comunicazione periodica. Il prodotto può essere consumato solo nello stesso locale.*
- *Oggi si possono chiedere tassazioni forfettarie anche in produzioni più elevate. L'importo viene calcolato sul totale annuo del potenziale produttivo dell'impianto.*
- *Produzione inferiore a 10.000 hl. l'anno può godere di un trattamento semplificato: orologio contalitri, registri di carico e scarico e comunicazioni quindicinali/mensili sulla produzione. Il consumo del prodotto è ammesso solo nel locale.*
- *Alla terza fascia appartengono le grosse produzioni industriali, che superano i 10.000 hl. annui.*

MATERIE PRIME

Il famoso editto, promulgato da Guglielmo IV di Baviera: ("REINHEITSGEBOT") sulla purezza della birra, stabiliva che questa si poteva produrre esclusivamente con acqua, malto d'orzo e luppolo. A quel tempo non si parlava ancora di lieviti, perché Pasteur non li aveva ancora scoperti.

L'ORZO DISTICO

Tra le varietà di orzo coltivate nel mondo, quello distico è per eccellenza usato nella birrificazione. Si chiama distico perché le spighe portano i grani su due file contrapposte: una varietà matura nella prima estate e una nel tardo autunno. La prima è più adatta alla maltazione. E' un cereale rustico, cresce e resiste a climi e altitudini diverse. Ricco di amidi, si presta egregiamente alla germinazione e al trattamento di maltazione, offrendo la base per un ottimo mosto da birra ricco di maltosio e maltodestrine.

IL LUPPOLO

Così si chiama l'infiorescenza femminile di questa pianta appartenente alla famiglia delle urticacee, rampicante e dall'habitat il più vario. Essa contiene sostanze resinose, tannine, aromatiche, sedative e antisettiche. Il luppolo, nella birra, oltre ad aromatizzarla facilita la formazione ed il mantenimento della schiuma e la sua conservazione.
La pianta è diffusa in tutta Europa allo stato selvatico. Estese coltivazioni sono cresciute in tutto il mondo in questi ultimi decenni, sviluppando molte ed interessanti varietà. Nella produzione della birra viene utilizzato il fiore essicato, oppure macinato e pressato in piccoli pellets, più facile a dosare. Non da escludere è l'estratto di luppolo isomerizzato, validissimo nella aromatizzazione della birra a freddo, prima della fermentazione. La resa in sostanza amara si misura in alpha acidi contenuti: un luppolo aromatico avrà una percentuale del 3-4% per passare successivamente al 6-7% per un luppolo di media caratteristica. Un'alta percentuale, 9-10%, equivale ad un luppolo dal tono amaro. I mastri birrai usano dosare varietà diverse di luppolo per ottenere gusti di birra personalizzati.

L'ACQUA

L'acqua si trova ovunque e con caratteristiche diverse. Nella birrificazione industriale si dà molta importanza all'acqua, essa determina spesso la qualità della birra. Nella fermentazione casalinga si deve solo prestare attenzione che non sia troppo clorata e dura. Di solito gli acquedotti erogano una buona acqua, mediamente dura e batteriologicamente sana. In casa, tuttavia, è sempre buona norma bollire l'acqua prima di fare la birra. Birre chiare, in particolare le Pils, hanno bisogno di acque dolci, le bavaresi preferiscono acque mediamente dure, le birre nordiche come le Kolsch o quelle della zona Amburgo, prediligono acque dure. Una volta si produceva la birra in base alle caratteristiche dell'acqua disponibile, oggi è vero anche l'opposto.

I LIEVITI

Sono micro - organismi presenti in natura, nell'aria. Possono essere buoni o sgradevoli; purtroppo non si possono distinguere né separare, perciò si ricorre a lieviti di ceppi selezionati per le specifiche funzioni cui sono destinati. Esistono lieviti per panificare, per vinificare, per il sidro, per birra ed altre forme fermentative.
I due ceppi selezionati per la fermentazione birraria sono il SACHROMICES KARLSBERGENSIS (bassa fermentazione) ed il SACHAROMICES CEREVISIAE (alta fermentazione).

ALTRI CEREALI

Nella produzione della birra si usano anche altri cereali diversi dall'orzo.
Un cereale usato molto nel centro - Europa è il frumento (Weizen), addizionato al malto da come risultato la birra weizen o weiss o blanch.
In altri paesi si usa il riso, l'avena, la segale, o anche il miglio. Nel nostro paese, all'infuori della weiss, altre birre con cereali non hanno trovato grandi estimatori.

IL MOSTO DI MALTO D'ORZO CONCENTRATO

I tempi si sono evoluti ed oggi la tecnologia ci propone anche concentrati ed estratti delle materie prime con le quali fare birra senza sminuirne la qualità. Il mosto concentrato, ottenuto dalla infusione del malto d'orzo, viene proposto da alcune malterie e da grandi birrerie le quali, forti della loro potenzialità

tecnologica e professionale, offrono un prodotto di qualità ineccepibile. Ecco perché ci si può affidare a questo meotodo senza indugi.

"BRAUSYSTEM"

E' il metodo innovativo per produrre la birra. Esso propone la cottura del mosto d'orzo concentrato insieme al luppolo verde in pellets, rispettando l'etica di produzione tradizionale. I vantaggi del sistema sono: minor investimento, forte risparmio energetico, elevata produttività nello stesso arco di tempo/spazio e grande risparmio di manodopera.

AVVIAMENTO ALLA FERMENTAZIONE

VARI PROCEDIMENTI PER LA PREPARAZIONE DEL MOSTO

Operazione principale per avviarsi alla fermentazione è la preparazione del mosto ricavato dal malto d'orzo distico. In sintesi tre sono i procedimenti: espresso, semiprofessionale e convenzionale.

ESPRESSO NR. 1

Utilizza il semilavorato già luppolato che si trova oggi in commercio. Viene addizionato a zucchero per circa il 50%, sciolto in acqua tiepida, raffreddato a 20°C ed inseminato con lievito da birra. E' il tipico set proposto per la fermentazione veloce in casa. Diversi sono i tipi di birra che si possono produrre ed i risultati sono discreti.

ESPRESSO NR. 2

Utilizza concentrato di mosto non luppolato sia liquido (80%) che in polvere, Deve essere reidratato con acqua tiepida e aromatizzato con ottimo concentrato isomerizzato di luppolo. La fermentazione viene avviata raffreddando fino a 20°C. Il sistema è sbrigativo, la birra è personalizzabile ed il risultato si può classificare tra buono e ottimo.

SEMIPROFESSIONALE

E' così identificato perché utilizza il concentrato di mosto reidratato portato poi ad ebollizione insieme a luppolo verde in pellets o in fiore naturale come di tradizione.
E' il vero innovativo "BRAUSYSTEM" che proponiamo e che, a nostro avviso, diventerà pilastro importante nella produzione birraria, in futuro.
La birra che si ottiene viene classificata ottima ed ha già avuto l'approvazione di mastri birrai, i quali, al momento della degustazione, non erano a conoscenza con quale sistema venne prodotta la stessa.

CONVENZIONALE

E' praticato dai mastri birrai più esperti. Due sono i metodi seguiti per estrarre il mosto dal malto d'orzo: infusione o decozione. Per l'impegno che gli stessi richiedono, la produzione di piccole quantità è antieconomica. L'hobbista lo può fare per diletto, ma la microbirreria ne trae vantaggio da oltre 300 lt. di produzione giornaliera.
Altro procedimento molto usato nei paesi anglosassoni è il convenzionale ma sbrigativo, cioè l'impasto acqua – malto, nell'arco di due ore viene portato da 45-52°C a 72°C poi lasciato riposare per altrettanto tempo, quindi filtrato, luppolato e fermentato.

PROCEDIMENTO PER INFUSIONE

E' il procedimento più praticato dalle microbirrerie artigiane e dall'hobbista; è più accessibile da apprendere e più facile da praticare. Si usano solo cereali maltati. Nel tino di cottura, alla temperatura di 45°C-52°C, viene creato l'impasto miscelando acqua e malto frantumato. Si lascia riposare per 10-15 min. (proteasi), si alza la temperatura, sempre mantenendo agitato l'impasto, a 62°C e si lascia riposare per circa 40-60 min. (betamilasi), si alza nuovamente la temperatura a 72°C (alphamilasi) e si lascia riposare per circa 40-60 min. quindi si porta la temperatura a 78°C (non oltre), si lascia riposare poco e si filtra. Le temperature sono da rispettare, le pause si possono variare, secondo esperienza del mastro birraio.

PROCEDIMENTO PER DECOZIONE

Questo procedimento per ammostare il malto è particolarmente indicato per produrre birre ricche di aromi. È necessario quindi ricorrere a cereali maltati e crudi in varie percentuali, comunque non superiori al 40% per i crudi. Il metodo per decozione richiede due tini oltre quello di filtraggio: tino di miscelazione – cottura e caldaia.

Il metodo, sommariamente, opera come segue: nel tino di miscelazione si impastano acqua e malto tritato, (rapporto 3 lt. acqua e 1 kg malto), si porta a temperatura a 45°C, anche a 52°C, si lascia riposare una decina di minuti, si toglie un terzo dell'impasto e si passa nella caldaia, insieme con un terzo di cereale crudo aggiungendo 3 lt. d'acqua per kg di cereale. Si scalda a 72°C, si lascia riposare per 20 minuti, si alza ancora la temperatura a 80°C, si lascia riposare per altri 20 min. quindi si ritravasa nel tino di miscelazione. Con questa operazione l'impasto dovrebbe portarsi alla temperatura di 62°C. La fase successiva (la seconda) procede nello stesso modo e così la terza fino a quando la miscela ha raggiunto la temperatura di 78°C. Il processo è laborioso e richiede grande attenzione. Nella grande industria tutto è seguito dal computer.

LA LUPPOLATURA

Questa operazione è determinante nella produzione della birra. Senza luppolatura si può dire che non esiste birra. Tradizionalmente avviene per cottura del mosto con luppolo, il quale trasmette tutte le sostanze utili all'aroma, alla formazione della schiuma, alla conservazione ed alla limpidificazione. La luppolatura della birra si può fare anche a freddo, miscelando al mosto raffreddato il luppolo isomerico concentrato.

Quantità più o meno elevate e qualità diverse, caratterizzano le birre che vengono estimate dagli intenditori in base alla giusta simbiosi tra amaro, aroma e sapore di malto.

La luppolatura avviene mediante bollitura di mosto con luppolo, per un tempo non inferiore a 60 min. né superiore a 90 min. . Al termine di questa operazione si procede alla separazione delle parti solide (trebbie di luppolo e proteine coagulate) dal liquido, mediante effetto Whirpool ed un'ulteriore filtrazione per trattenere le particelle più piccole che andrebbero a sporcare i lieviti indebolendoli. Prima del travaso nel fermentatore il mosto viene raffreddato con scambiatore di calore.

BRIGA LUIGI
TECHNOBIER

LA FERMENTAZIONE

Abbiamo visto che la fermentazione con ceppi selezionati di lieviti da birra ha sostituito totalmente l'antica pratica della fermentazione naturale. La loro purezza e forza li rendono antagonisti assoluti rispetto ai micro - organismi che si trovano liberi in natura. Il mosto ben arieggiato è il substrato migliore per creare nuove birre dalle diverse caratteristiche. Quanto avviene durante la fermentazione si può definire una vera attività chimica: i sacharomices divorano e trasformano il maltosio in alcool e anidride carbonica non riuscendo, però, ad intaccare le maltodestrine. Queste rimarranno nella birra come zuccheri infermentescibili.

La fermentazione si può dividere in due fasi: una iniziale, molto attiva, detta "primaria". Una seconda, detta "secondaria". Nella prima i fermenti demoliscono circa 2/3 degli zuccheri fermentescibili. La durata di questa fase varia dal ceppo di fermento usato: a bassa fermentazione svolge la sua azione tra i sette e dodici giorni, lavorando ad una temperatura da 8 a 15°C. Il ceppo ad alta fermentazione, più rapido, svolge la sua azione più forte nel giro di tre-sei giorni ad una temperatura tra i 18 ed i 26°C. Sarà comunque il mastro birraio a decidere. La fermentazione secondaria, ovviamente, segue la primaria ma in condizioni diverse cioè sotto pressione. Sia in bottiglia che in fusto o nei grandi tini, la giovane birra fermenterà sotto pressione, per un paio di settimane, dando modo alla anidride carbonica (CO2) di incorporarsi nella birra (carbonatazione naturale). Trascorsa la seconda fermentazione la birra passa alla fase della maturazione per alcune settimane. In questo periodo in si affinerà e si decanteranno le particelle in sospensione. L'abbassamento della temperatura è d'obbligo. Le birre ad alta fermentazione si conserveranno a circa 6-7°C e quelle a bassa a circa 2°C; vi rimarranno alcune settimane ma non meno di due.

Sarà la bravura e l'esperienza del mastro birraio a scegliere i tempi, temperature e tecnica da sfruttare per ottenere il prodotto voluto.

LA MATURAZIONE DELLA BIRRA

Abbiamo accennato che la maturazione della birra si protrae per alcune settimane e segue la fermentazione secondaria a temperatura fredda.

Durante la maturazione si verificano l'affinamento, l'amalgamento e l'arrotondamento delle sostanze componenti la bevanda. Successivamente si verifica la carbonatazione: l'anidride carbonica che lentamente si forma, a bassa temperatura, si fissa alla birra per liberarsi poi nel bicchiere al momento della degustazione. Altro avvenimento che si nota è la attenuazione graduale dell'amaro del luppolo che andrà ad armonizzarsi con l'aroma del malto. In questa fase la birra si chiarifica, definendo il suo colore.

Nelle microbirrerie, per la fretta di vendere, si servono spesso birre troppo giovani, ancora scomposte e ruvide. Per ovviare si avanza la scusa che sono birre crude, ma non sono certo da paragonare ad una birra maturata nei tempi giusti.
In una microbirreria, per dare tempo alla birra di maturare, deve essere presente un numero di serbatoi sufficienti a soddisfare le esigenze di fermentazione e maturazione. A questa fase, purtroppo, non vengono date la giusta importanza ed attenzione.

IL CONSUMO

In bottiglia, in lattina o dalla spina, in tutto il mondo oggi si beve birra. Il consumo preferito è e rimane la birra alla spina, se possibile direttamente dal tino di maturazione.
Essendo noi fautori della birra artigianale chiaramente preferiamo la birra integrale, perché non filtrata, naturale anche se leggermente torbida. Essa mantiene le sue caratteristiche naturali e nutritive; da non sottovalutare l'alcool e l'anidride carbonica, prodotti da un processo biologicamente naturale (da non confondere con addizzionamenti chimici artificiali).
La temperatura di consumo della birra è molto soggettiva e può variare da paese a paese o da stagione a stagione. Da noi si beve preferibilmente in estate, nei paesi nordici il maggior consumo si ha durante i mesi invernali.
La birra chiara in genere viene bevuta ad una temperatura di 7°C e la scura a circa 9°C. Nei paesi anglosassoni si beve birra scura anche a 12°C.
In tutte le occasioni la birra si consuma molto volentieri, alcune volte si preferisce anche al vino. Ovviamente, come ogni cosa, se ne deve fare un consumo moderato. Si accoppia molto bene con piatti forti, birre leggere si accompagnano bene a piatti dolci. Si consiglia di non bere birra troppo fredda in momenti di forte traspirazione corporea. Il consumo di birra non è nocivo se moderato nelle dosi di assunzione del prodotto stesso. Il nostro corpo sopporta una quantità pari a due litri consumati nell'arco di un'intera giornata. Questi dati fanno ovviamente riferimento alla birra prodotta in maniera artigianale.

PRODURRE LA BIRRA IN PROPRIO

Fino alla metà del secolo scorso, le microbirrerie pullulavano sia nel Nord Europa che nel Nord Italia. Esempi di grande successo, abbinati spesso ad altri prodotti tipici, come la cucina. In questi ultimi decenni il consumatore si è dimostrato sempre più attento ed esigente, portando i gestori di esercizi ad offrire una gamma di prodotti sempre più ricercati. Assistiamo ogni giorno all'emergere di nuove nicchie di prodotti alimentari biologici, omeopatia biologica e vini biologici:

perché proprio la birra artigianale dovrebbe restare chiusa in qualche cantina buia? Questo, più che mai, è il momento giusto per cavalcare l'onda dell'integrale e far valere il proprio prodotto.
Ci rivolgiamo agli operatori del settore, sempre molto attenti alle esigenze del cliente. Il pizzaiolo propone le pizze cotte nel forno a legna, il ristoratore vari tipi di pasta fatta in casa, il pasticcere le sue paste, come anche il gelatiere. Ora è bene che anche la microbirreria offra birra naturale e integrale. Questa deve diventare la carta vincente per gli esercizi che non hanno ancora trovato un'identità per distinguersi fortemente nel mercato o per coloro che intendono consolidare la loro posizione all'interno dello stesso.
Produrre birra sarà un impegno per l'imprenditore anche se egli delegherà un responsabile per la produzione. Lo sforzo economico sostenuto dovrà essere corrisposto da un riscontro positivo a breve termine. Dovranno essere messi a disposizione nuovi locali per la nuova attività. Vale la pena assumere tali rischi? La domanda da porre è diversa: come si vuole stare sul mercato? Da vincenti i da perdenti? I clienti da noi acquisiti fino a questo momento non tornerebbero di certo indietro, visto il considerevole incremento del giro d'affari dovuto all'installazione di una microbirreria nel loro locale.

AGRITURISMO… FATEVI UNA BIRRA

Cosa offre oggi l'agriturismo? Esso è diventato senz'altro una voce importante nel turismo moderno. Sempre maggiore è il numero di aziende agricole che accedono a questa realtà proponendo prodotti agricoli freschi, lavorati in proprio, specialità culinarie, vini particolari, ecc. Frutti della terra ancora genuini che la grande industria, con l'aggiunta di conservanti di svariata natura, non riesce più a proporre. Tra le tante cose che si potrebbero salvare dalla manipolazione industriale abbiamo deciso di inserirvi anche al birra, in memoria dei nostri avi che la producevano senza l'ausilio delle moderne tecnologie e ricercando le materie prime nei campi vicino casa.

IL CONCETTO DELLA MICROBIRRERIA CON RISTORAZIONE

LA FILOSOFIA IMPRENDITORIALE

Una microbirreria è un esercizio pubblico dove la birra viene prodotta in loco in quantità sufficienti a soddisfare i consumi interni, quasi sempre accompagnata da un'offerta gastronomica piccola o grande.

Si può definire anche "GASTROBIRRERIA" (in Germania si chiamano "GASTHAUSBRAUEREIEN") dove solitamente il ristorante, la pizzeria o anche la paninoteca si sposano perfettamente con la birra della casa. In questi locali il volume d'affari è diviso equamente tra birra e prodotti gastronomici. Il fascino di un impianto a vista e di un mastro birraio che lo utilizza fungono da calamita per un cliente che può soltanto restare affascinato da una simile esperienza.

IL MERCATO

Il mercato della birra indica una chiara tendenza alla polarizzazione. Da una parte ci sono le birre di largo consumo e dall'altra le birre artigianali. Nel mercato di massa le birre proposte dalle diverse industrie si confondono le une con le altre. Gli investimenti pubblicitari che impegnano cifre esorbitanti spesso non danno nemmeno l'esito sperato. I prodotti rimangono comunque uniformi alle garanzie di qualità richieste diventando sempre più simili tra loro. La diretta conseguenza è la ricerca, da parte del cliente, di un prodotto molto individuale frutto di materie prime naturali e di ricette antiche. L'artigiano (mai potrebbe l'industria) può sfogare la sua curiosa fantasia esaltando la gioia dei tradizionalisti che, in questo campo, sono moltissimi.
In un mercato così configurato emergono e prosperano le "GATROBIRRERIE".

LA NICCHIA DI MERCATO

La "GASTROBIRRERIA" ha trovato la sua nicchia. La birra individuale si beve solo nella piccola birreria, nella tipica ed originale atmosfera, direttamente dalla botte, facendo quattro chiacchiere con gli amici o davanti ad un ricco conviviale banchetto.
È sempre una vecchia tradizione artigianale che rivive come ogni altra simile. In ogni parte del mondo troviamo sempre la stessa situazione: distinguersi con una propria identificazione artigianale.
Anche se l'industria cerca in tutti i modi di recuperare fette di mercato qualificando alcune birre come articoli di prima qualità, dall'altro lato sempre più persone trovano maggior soddisfazione nel bere una birra in microbirreria, consapevole che la stessa venga prodotta al loro cospetto.
La "GASTROBIRRERIA" è un giusto concetto di mercato e la sua continua crescita ne è la conferma. Il progresso sarà favorito nei centri altamente abitati, ma una grande chance la può avere anche una località turistica molto frequentata o un centro di valle.
È dimostrato che la "GASTROBIRRERIA" è una grossa opportunità di lavoro anche per giovani imprenditori preparati, oggi incentivati anche economicamente, che si occupino direttamente dell'attività e non temano la fatica che li aspetta.

Da Rolf Eschenbach
Ricerche Technobier

LE MICROBIRRERIE HANNO ANCORA UN TREND DI CRESCITA?

Questo argomento è stato esaminato in un convegno a Bamberg, in Germania, lo scorso autunno. I temi trattati: riflessioni, filosofia, concetto, localizzazione, tecnologia, investimento e fattore umano.

SITUAZIONE ATTUALE E CRESCITA NEL MONDO

Il tema si è basato sui risultati di centinaia di microbirrerie, più o meno grandi, sorte in questi ultimi 15 anni nel mondo, di cui ultima fa parte anche l'Italia. Ogni anno si aggiungono circa 80 aperture e si verificano, di solito per cattiva gestione, anche alcune cessazioni.
Al calo del volume d'affari registrato dall'industria birraria, determinata dall'abbassamento dei consumi di prodotto industriale, si riscontra un aumento dei consumi in microbirreria. Attenzione però, non tutte le microbirrerie sono in utile, alcune hanno chiuso, altre sono state vendute, altre ancora trasformate. Il concetto di crescita non è garanzia di risultati e di guadagni. Molti fattori influiscono sul percorso prima del traguardo.

FILOSOFIA

La storia nacque circa due secoli fa, nel centro e Nord Europa. In quel tempo ogni locanda produceva la propria birra e ognuno beveva la sua dose giornaliera nel locale oppure con il suo "Krug" poteva portarla a casa per berla tranquillamente in famiglia. Fu in quegli anni che ebbe inizio la cultura della birra.
Con l'espansione della produzione industriale, molte di queste piccole realtà vennero assorbite e altre divennero loro stesse grandi industrie.
Molte sono state le trasformazioni nel corso degli anni, ma nessuna ha portato alla scomparsa delle microbirrerie. In Italia, all'inizio del secolo scorso, in tempi di guerra e trasformazioni sociali, le poche industrie nazionali assorbirono decine di piccole birrerie tradizionalmente a gestione familiare. Piccole realtà che non riuscirono a stare al passo con i tempi delle quali si trova ancora traccia sotto forma di ruderi.
Di recente le multinazionali hanno assorbito quasi tutta la nostra industri birraria, assumendo una posizione oligopolista. Malgrado ciò, in Italia si sono "risvegliate" le microbirrerie.
La globalizzazione del mercato moderno non riesce a reprimere la voglia del "particolare", dello "speciale", del "personale": il prodotto birra subisce lo stesso fascino, specie se accompagnato dalla tipica ristorazione locale. L'interesse per la

birra prodotta artigianalmente, alla vista del consumatore, oggi ha superato ogni previsione.

LOCALIZZAZIONE

Per trovare la giusta localizzazione di una microbirreria non esistono regole precise: questa è solo una parte del tema. Nella scelta di un luogo bisogna tenere conto particolarmente della gente (potenziale consumatore). Chi arriva a piedi non deve trovare ostacoli e chi arriva in macchina deve trovare parcheggio.
La birra artigianale diverrà parte integrante del locale stesso, luogo di ritrovo, di socializzazione, di legame tra le varie componenti del circondario. In ogni caso il luogo da scegliere dovrà garantire un consumo minimo del prodotto tale da giustificare la spesa sostenuta.
Dove non si può realizzare un buon giro di consumi o dove il potenziale produttivo giornaliero risulti in eccesso rispetto alla domanda, occorre trovare alternative perché l'investimento effettuato trovi la sua giusta remunerazione. L'alternativa potrebbe essere il rifornire altri esercizi nelle zone limitrofe, cercando di contenere le spese di trasporto.
In Svizzera la "BACK UND BRAU – KONZEPT", presente in molte stazioni ferroviarie elvetiche, a sostegno della sua precaria ubicazione produttiva, ha scelto di rifornire giornalmente pasticceria e gastronomia e settimanalmente il mosto da fermentare, dando la sensazione al consumatore che la birra venga prodotta al suo cospetto. Simile proposta è stata ripresa e proposta da "TECHNOBIER®", facilitando il lavoro in microbirreria a coloro che dispongono di poche risorse di manodopera.
Altra scelta azzeccata per la collocazione di un impianto potrebbe essere un complesso alberghiero che garantirebbe, attraverso i clienti, un numero di presenze rilevante.
In sintesi possiamo dire che l'ubicazione ideale di una microbirreria dovrebbe soddisfare le seguenti caratteristiche:

- *Facilmente raggiungibile;*
- *Buon collegamento viario;*
- *Parcheggio adiacente di capienza proporzionata;*
- *Vicinanza a centri abitati o turistici;*
- *Assenza di concorrenti nelle vicinanze;*
- *Offerta gastronomica adeguata (locale);*
- *Atmosfera gradevole ed efficace.*

CONCETTO

Il concetto di "GASTHAUSBRAUEREI" o "GASTROBIRRERIA" è nato nel centro – Nord Europa considerando la birreria ristorante come connubio essenziale di esistenza.
Il settore ristorante (nel vero senso della parola), oggi registra calo di presenze, pur aumentando globalmente i consumi di pasti fuori casa. La concorrenza si è estesa. Il settore deve diversificarsi e specializzarsi in: ristorante di classe, ristorante – mensa, ristorante tipico, pizzeria, paninoteca spaghetteria. In ogni caso, qualunque sia la strategia adottata, gli alleati migliori saranno un buon vino ed una buona birra, meglio se propri.
Se si fa attenzione, molta stampa specializzata, senza interesse di parte, aiuta il consumatore nella scelta del mangiare e del bere sano, naturale e genuino, riavvicinandosi alla cultura regionale che gli avi ci hanno tramandato.
In sintesi: gastronomia semplice e birra naturalmente integrale.

TECNOLOGIA

Solo con alta tecnologia la grande produzione può, perché obbligata, mantenere uno standard qualitativo costante. La discontinuità per la grande industria sarebbe sinonimo di negatività.
Anche nelle microbirrerie è stata introdotta la tecnologia, ma a queste viene perdonata un'eventuale incostanza nel prodotto. Questo fa parte della caratteristica artigianale. Le birre proposte possono essere diverse tra loro, stagionali, personalizzate, improvvisate, ma sempre uniche.
In campo artigianale l'arte si impara attraverso l'esperienza, la fantasia e la passione che stimolano l'insaziabile curiosità del consumatore.
Una tecnologia troppo avanzata comporta spesso costi troppo elevati e non sempre ripagati.

INVESTIMENTI

Tre sono i punti di tecnica avanzata:

- *Efficiente sistema automatico di sanificazione dell'impianto;*
- *Concetto tecnico applicato nel ciclo di produzione industriale;*
- *Automatismo integrale computerizzato, applicato a tutte le funzioni del ciclo;*

Regole semplici a dirsi, ma non economicamente semplici da applicare ad un impianto di piccole dimensioni in quanto il suo ammortamento diverrebbe

insostenibile. La realtà della microbirreria non si limita alla sola produzione o al costo dell'impianto, ma vanno considerati anche l'investimento della zona adibita alla consumazione e al confezionamento dei pasti. Ecco perché la tecnologia impiegata deve essere proporzionale alla struttura dell'azienda.
Una microbirreria deve essere studiata in base a:

- *Attrezzature necessarie;*
- *Consumi previsti;*
- *Probabile crescita;*
- *Risorse economiche disponibili;*
- *Risorse umane disponibili;*

L'investimento iniziale potrebbe essere impegnativo ma, rispetto ad un tempo, grazie alla creazione di strutture che soddisfano anche esigenze più piccole, è possibile acquistare un impianto con una spesa adeguata e magari dilazionato.

FATTORE UMANO

Oltre alle problematiche di concetto, localizzazione, tecnologia ed economicità, è obbligatorio parlare anche di fattore umano. Molte iniziative sono decollate o fallite proprio per l'incidenza di quest'ultimo.
Tutto ciò che è stato detto sin qui ruota intorno all'uomo: l'imprenditore, il birraio, il banconiere, il cameriere, ecc. La birra è fatta anche di questo. Nella grande industria non c'è spazio per il piccolo uomo, tutto viene schematizzato e automatizzato. L'errore non deve esistere (in linea teorica).
Nella produzione artigianale, al contrario, è l'uomo che decide le sorti di un progetto attraverso i suoi comportamenti, la sua fantasia e la sua professionalità.
Il primo impatto di fattore umano viene dall'uomo consumatore quando si chiede se la birra offertagli sia buona o meno. In seguito il giudizio passa all'arredamento scelto, all'atmosfera del locale, alla musica, al personale, alle proposte gastronomiche ed all'accoglienza riservata al banco e al tavolo.
Il desiderio di guadagno non deve essere l'unico motivo che spinge l'imprenditore ad avviare una microbirreria, ma solo una conseguenza. Senza una forte e convinta passione forgiata da professionalità imprenditoriale che sappia coinvolgere i collaboratori, ogni progetto, non solo microbirrerie, non può resistere a lungo.

MICROBIRRERIE STANDARD E BASE

PREMESSA

Nel nostro paese, purtroppo, una corretta cultura della birra non esiste, ma sta crescendo. In generale è ancora considerata una bevanda sballo.
Dall'acquisita esperienza sul target degli aspiranti birrificatori comparsi sul mercato negli ultimi tempi, abbiamo costatato che la totalità degli interessati era digiuna delle più elementari conoscenze in fatto di birra, escluso qualcuno proveniente da esperienze hobbistiche. Quasi tutti hanno idee confuse, non leggono trattati in materia, parlano solamente per sentito dire. Chiedono informazioni con proposito di apertura di un'attività birraria, desistendo poco dopo. Abbiamo costatato che chi riesce a rendere concreto tale progetto o è proprietario di un locale avviato in precedenza oppure un hobbista che vuole mettere in pratica le esperienze acquisite.
La prima decisione da prendere riguarda il tipo di attività che si intende svolgere: birrificio (produrre e vendere all'ingrosso) oppure microbirreria (produrre e vendere nel proprio locale pubblico). Le due realtà possono coesistere ma con una struttura assai complessa.
Una volta presa la decisione, viene elaborato un progetto frutto di un lavoro di raccolta dati dettagliato e preciso. Ogni esercizio pubblico, sia in termini di ristorazione che di intrattenimento, può essere un potenziale oggetto all'interno di un progetto di microbirreria.
La gestione del prodotto birra all'interno di un locale può prevedere la sostituzione graduale o tempestiva di tutte le altre birre, a seconda del volere del gestore.
Il progetto "microbirreria" prevede una serie di studi relativi ai consumi medi, agli spazi a disposizione, ai mezzi finanziari e umani a disposizione. L'impianto viene dimensionato dopo aver considerato tutti questi (e molti altri) presupposti.
A questo punto si tratta di scegliere in quale modo si intende produrre birra: TRADIZIONALE (ricavando il mosto dal malto) oppure BRAUSYSTEM (direttamente dal mosto concentrato).

ATTREZZATURE STANDARD BASE

Per produrre e vendere birra è obbligatorio usare attrezzature per alimenti, costruite con materiali speciali ricavati con tecniche avanzate d'alta tecnologia per darne la massima sicurezza.
Le dimensioni dell'impianto vengono calcolate in base ai consumi degli anni precedenti considerando un aumento razionale del venduto di birra. Se il locale

non ha una storia, vengono conteggiati i posti a sedere ed, in base alla capacità, vengono stabiliti consumo e produzione settimanale. Per evitare costi elevati e tempi di consegna lunghi, gli impianti vengono proposti in vaie capacità: da 150 a 1.200 litri per cotta.

AUTOMAZIONE

Un breve cenno sull'automazione di un impianto per la produzione della birra. Si parla spesso di questo argomento, ma nessuno ha le idee chiare. Tentiamo quindi di mettere dei punti fermi e stabilire con chiarezza di che cosa si parla. A nostro giudizio, il funzionamento di un impianto si può gestire nei modi di seguito elencati.

- *MANUALE: ogni operazione (carico materie prime, regolazione temperature, lunghezza soste, accensione pompe, controllo valvole) viene eseguita manualmente dall'operatore.*
- *MISTO: a differenza del sopra citato manuale, il metodo misto prevede l'utilizzo di controlli elettronici per la temperatura e per la gestione del ciclo di cottura.*
- *SEMIAUTOMATICO: la sala cottura viene (valvole e pompe comprese) viene interamente comandata da un unico quadro centralizzato.*
- *AUTOMATICO: l'intero impianto viene gestito da un unico pannello comandi. A differenza del semiautomatico, in questa versione è possibile controllare in tutti i loro particolari anche i serbatoi di fermentazione e stoccaggio (TECHNOBIER®).*
- *COMPUTERIZZATO: un sistema controllato unicamente da computer. I risultati non variano rispetto ad una gestione automatica, ma i costi lievitano velocemente mettendo in ombra, tra le altre cose l'aspetto "artigianale" della birra prodotta.*