



# **INTRODUZIONE AL MONDO DELLA BIRRA**

Docente: **Lorenzo Dabove**

Corso a cura di:



Guru del Gusto

# INDICE

1. Breve storia della birra.....	4
Preistoria.....	4
Prime testimonianze.....	4
Il Medioevo.....	6
La Rivoluzione Industriale.....	8
Il XX° secolo.....	10
2. Cenni sulla produzione della birra.....	12
La birra secondo la legge italiana.....	12
Le materie prime.....	12
Le fasi del processo produttivo.....	12
3. Gli stili delle birre.....	16
Alta Fermentazione.....	16
Bassa Fermentazione.....	20
Altri stili.....	21
4. Lambic, l'anello mancante tra la birra e il vino.....	22
Introduzione.....	22
Come si produce il Lambic?.....	22
Lambic puro e i suoi derivati.....	24
I produttori di Lambic.....	26
Horal.....	28

# 1. BREVE STORIA DELLA BIRRA

## Preistoria

### La birra non è stata mai inventata!

Quando scaviamo nella memoria dei nostri antenati alla ricerca della birra originale, noi non la troviamo. Indoviniamo piuttosto come si è sviluppata: un composto di grani d'orzo e d'acqua. Gli archeologi testimoniano che il primo cereale coltivato è stato l'orzo, il più facile da coltivare, che ha contribuito a trasformare quei popoli da nomadi in stanziali e a formare i primi villaggi.

Piano piano le tecniche agrarie si perfezionarono e portarono alla produzione di un "surplus" che occorreva "immagazzinare". Si presentarono allora delle difficoltà per proteggere le riserve dai vermi e dai roditori.

Essendo la necessità madre di tutte le invenzioni, la donna inventa una tecnica originale di conservazione cioè mantenere i grani in recipienti riempiti d'acqua che poi grazie ai lieviti selvaggi mettono in atto una fermentazione: **la birra comincia così a delinearsi**.

Quando si nutre di questo "intruglio", l'uomo primitivo si sente rinvigorito e soprattutto più felice: la durezza della vita gli appare più sopportabile e vede in tutto questo un intervento divino.



L'orzo è stato il primo cereale coltivato dall'uomo

## Prime testimonianze

### I Sumeri

La prima traccia inconfutabile dell'esistenza della birra ci viene da una tavoletta di argilla dell'epoca predinastica sumera (circa **3.700 A.C.**), il celebre "**monumento blu**" che descrive i doni propiziatori offerti alla dea Nin-Harra: capretti, miele e birra.

Dai caratteri cuneiformi dei sumeri sappiamo inoltre che le "case della birra" sono tenute da donne, che la birra d'orzo è chiamata **sikaru** (pane liquido) mentre quella di farro è detta **kurunnu** e che altri tipi vengono ottenuti mescolando in proporzioni diverse le prime due.

Da ricordare almeno la **niud** addolcita con zucchero di datteri e la **bi-du**, la più "ordinaria" che serviva a calcolare il salario-base degli operai (3 litri al giorno!).



Guerrieri Sumeri

La più antica legge che regola la produzione e la vendita di birra è, senz'alcun dubbio, il **Codice di Hammurabi (1728-1686 A.C.)** che condannava a morte chi non rispettava i criteri di fabbricazione indicati e chi apriva un locale di vendita senza autorizzazione.

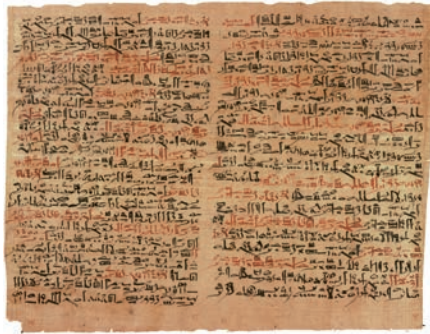


codice di Hammurabi (Museo del Louvre)

## Gli Egizi

Gli Egizi attribuirono a Osiride, protettore dei morti, l'invenzione della birra ed essendo stretto il legame tra birra e immortalità, i più ricchi si facevano costruire delle birrerie in miniatura per le loro tombe. Ai Faraoni erano dovuti come tasse dalle città, dai territori e dalle province, migliaia e migliaia di vasi di birra e, come per i Sumeri, il salario minimo era liquido (due anfore di birra al giorno).

Birra è sinonimo di vita e le sue virtù curative diventano famose: il “**papiro Ebers**” ci offre 600 prescrizioni mediche per alleviare le sofferenze dell'umanità il cui ingrediente principale è la birra.



Papiro Ebers

## La saliva delle donne

La donna scopre che la birra fermenta più rapidamente se mastica i grani, infatti l'enzima della ptialina nella saliva trasforma l'amido in zuccheri adatti alla fermentazione.

Ai giorni nostri, in molte zone dell'America Latina, le donne che masticano i grani e sputano nella marmitta, ripetono il più antico rituale di birrificazione conosciuto sulla terra. L'impronta femminile sulla fabbricazione della birra si protrae sino al Medioevo. Le leggi germaniche decretano che spetta esclusivamente alla tenutaria la proprietà del materiale di brassaggio che spesso fa parte della sua dote di matrimonio. In Gran Bretagna sono le famose “**Ale Wives**” che preparano la nobile bevanda e il mestiere di vendere la birra è largamente dominato dalle donne.

## I Galli

I Galli migliorano tre aspetti del fare la birra: utilizzano pietre riscaldate per la cottura, inventano le botti per un più lungo periodo di conservazione (fino a otto mesi) e inventano una famosa pozione magica mescolando ad una birra di frumento una parte di idromele. Aromatizzano le loro birre con anice, assenzio e finocchio mentre i Druidi preparano anch'essi un'infusione magica dai poteri curativi impiegando un ingrediente segreto: la salvia.

Le scuole superiori insegnano la fabbricazione della birra prima della scrittura e della lettura. Si stabilisce che la vendita della birra in cambio di oro e argento è proibita in quanto il venditore può esigere solo orzo in quantità uguale alla birra venduta, pena l'essere gettato nel fiume.

Gli Egizi chiamarono la birra “zythum” e i loro cugini d'oltre-mediterraneo, i greci se ne ispirarono per chiamarla “zythos” e migliaia di anni dopo gli studiosi utilizzano la radice greca per designare gli elementi della fermentazione: zymotechnia (1762), zymotico (1855), ecc. La birra dell'epoca è un alimento che immaginiamo piuttosto zuccherato, alquanto spesso e che sviluppa un basso tenore alcolico.



Mercato di Chinchero (Peru), donna beve birra fermentata dalla saliva da masticazione dei grani



Guerrieri Galli

## Il Medioevo

Nel Medioevo la libertà di fare e vendere birra costituisce un privilegio che è saldamente nelle mani delle Chiese e dei nobili che ovviamente si arrogano il diritto di produrre e commerciare la birra. Solo quando non sono in grado di far fronte alla crescente domanda, concedono la licenza ai privati in cambio di tasse alquanto salate.

Con la nascita di sempre più potenti corporazioni di commercianti, la birra diventa una delle principali forze economiche. Nel 1376 ad Amburgo operano ben 457 birrai e si distinguono due differenti tipi di birrerie: quelle gestite dai birrai “di mare” che esportano i loro prodotti e quelli “di terra” che rispondono al mercato locale.



### Il gruyt

I Crociati contribuiscono all'incremento dell'utilizzo delle spezie che, portate dalle spedizioni in Oriente, danno senza dubbio una birra di qualità superiore.

L'insieme di vari aromi, detto “**gruyt**” da un termine sassone, può essere formato da un numero elevato di spezie: ambra, lampone, pepe, finocchio, giusquiamo, lavanda, anice, zafferano, cannella, genziana e chiodi di garofano. Molte città episcopali stabiliscono, diremmo oggi “monopolisticamente”, un “**diritto di gruyt**”, una vera e propria forma di tassazione che

obbliga il birraio ad acquistare una quantità di gruyt proporzionale alla quantità di cereali impiegati. Con l'irresistibile ascesa del luppolo (XIII° secolo) il gruyt viene relegato ai libri di storia. Tuttavia l'impiego di spezie non sparisce completamente ed ancora oggi molti birrai soprattutto del Belgio, ma anche scozzesi e scandinavi, contribuiscono a mantenere questa tradizione che ha portato, con l'avvento delle birre da degustazione, ad un crescente utilizzo delle spezie.

## Il luppolo

L'utilizzo del luppolo è antichissimo ma la pratica rigorosa di luppolare il mosto nasce nel **XIII° secolo**. Un grande contributo viene dato dalle ricerche della celebre botanica **Suor Hildegard von Bingen** (1098-1179) dell'Abbazia di St. Rupert in Germania. Suor Hildegard mette in evidenza le qualità del luppolo per arrestare la putrefazione ed allungare al vita alla birra. L'impiego del luppolo si espande dapprima in Boemia e poi in tutta la Germania e l'Olanda, diventata il centro nevralgico del commercio internazionale. Qualche resistenza si ha nei "tradizionalisti ad oltranza" inglesi che, nonostante l'introduzione del luppolo da parte degli immigrati fiamminghi, lo accettano pienamente solo alla fine del XVI° secolo.

Nasce nel **1516** il celeberrimo "**Reinheitsgebot**" (l'editto della purezza), tuttora in vigore, che obbliga il birraio ad utilizzare solo acqua, malto d'orzo e luppolo (e lievito, naturalmente).

Reinheitsgebot

Una curiosità: pochi sanno che in realtà **Guglielmo IV di Baviera** emanò questo decreto (che doveva essere temporaneo) per impedire, solo per quell'anno, l'impiego del frumento che aveva dovuto patire un raccolto disastroso.

Verso la fine del Medioevo, la produzione della birra era saldamente nelle mani della classe media che for-

ma potenti corporazioni. Per ottenere l'autorizzazione a diventare birrai bisogna avere le "mani pulite", non essere figli illegittimi, non aver compiuto adulterio e per chi diluisce i prodotti con l'acqua c'è la pena di morte!



## I monaci



Monaco

La produzione di birra monastica debutta all'epoca carolingia.

Già nel **770 nell'Abbazia di Gorze in Mosella**, il mastro birraio opera per i suoi silenziosi fratelli. I monaci perfezionano in modo significativo i metodi di brassaggio e diventano fino al XII° secolo gli esclusivi detentori delle co-

noscenze e delle tecniche.

Nella famosa **Abbazia di S.Gallo** in Svizzera, nascono le geniali tecniche che permettono di dividere la stessa produzione in più mosti. Il primo mosto che si estrae, ricco di zuccheri e destrine, dà una birra forte e prelibata chiamata "**prima melior**".

Il malto utilizzato trattiene tuttavia una forte proporzione di zuccheri "imprigionati" che, con l'aggiunta di acqua seguita da una filtrazione, permette di ottenere una birra meno ricca di zuccheri e destrine, più leggera e di minor valore ("da tavola") chiamata "secunda" per il consumo dei monaci che potevano (a seconda delle regole del singolo monastero) berne dai 5 agli 8 litri al giorno! Un'ulteriore diluizione poteva essere fatta per ottenere la cosiddetta "tertia", la birra offerta ai mendicanti.

Dopo le note vicissitudini, i saccheggi ed espropri patiti con la Rivoluzione Francese e con Napoleone, i monasteri ritornano a produrre birra ma la maggior parte cessa l'attività all'inizio del XX° secolo (fanno eccezione i famosi "padri trappisti" tuttora attivi ed anzi sempre più agguerriti, anche a livello di "marketing": chi non conosce il logo esagonale "authentic trappist product"?)

In Inghilterra, Enrico VIII mise brutalmente fine alle attività brassicole dei monasteri e a tutt'oggi non si segnalano oltremontane cenni di ripresa.

## La Rivoluzione Industriale

Già prima delle grandi invenzioni contribuirono a migliorare i procedimenti medievali: il **termometro** inventato nel 1714 da **Fahrenheit** e l'**idrometro** di **M. Marin**, datato 1768.

Questi strumenti sono all'origine dei primi "quaderni di brassaggio" che permettono di avere informazioni precise sulle diverse fasi: un esempio significativo può essere rappresentato dall'inoculazione del mosto il cui momento giusto veniva deciso immergendo la mano oppure quando si riusciva a vedere la propria immagine riflessa.

La rivoluzione industriale e quella scientifica si affermano in Europa nel XIX° secolo, sconvolgendo irrimediabilmente il mondo della birra, trasformato da due fattori fondamentali: da una parte la meccanizzazione che permette di aumentare il volume prodotto e dall'altra la possibilità di controllare

rigorosamente ogni tappa della produzione in modo scientifico. La prima **macchina a vapore** in campo birrario è attribuita a **James Watt** che nel 1785 utilizza la nuova tecnologia per produrre una "porter" a Londra. **Daniel Wheeler** fa brevettare una macchina per **tostare il malto** nel 1817 e apre la strada ai malti chiari e scuri, prima sconosciuti. **Jean-Louis Baudelot** inventa nel 1856 il "**raffreddatore del mosto**" che permette di recuperare il mosto raffreddato e passare subito alla fermentazione. La macchina per il **ghiaccio artificiale**, inventata da **Carrè** tre anni più tardi, esercita un impatto significativo per la birrificazione non solo a livello del raffreddamento del mosto ma soprattutto per molte altre operazioni come la bassa fermentazione e la possibilità di produrre lungo l'intera annata.

## La bottiglia di vetro

E' solo nel XVIII° secolo che si assiste a una vera e propria industria del vetro.

Lo sviluppo della bottiglia di vetro si ha verso il 1880-1885 con l'invenzione della vetreria meccanica che coincide con l'avvento delle birre a bassa fermentazione.

Il consumatore può ora ammirare il suo nettare e questo lo spinge a preferire birre sempre più chiare e dorate, il cui bellissimo aspetto viene esaltato dalla trasparenza del vetro.



Antiche bottiglie di vetro

## La scoperta del lievito

**Leuwenhoeck** nel 1680 identifica il lievito di birra ma non è in grado di spiegarne né la natura né come agisce, cosa che riesce nel 1739 a **Cagniard-Latour** che attribuisce la fermentazione ad una cellula di lievito. La sua teoria, basata su una cellula invisibile, viene duramente contestata dagli scienziati dell'epoca, ma già l'anno dopo **Anton Dreher** e **Gabriel Sedlmayr** identificano il lievito come l'ingrediente segreto che fa la gloria delle birre bavaresi. Questo lievito, esportato in Boemia, fornisce l'occasione a **Pilzen nel 1842** di lanciare uno stile che sconvolge il mondo della birra.

La **Pilsner Urquell** (cioè "fonte originale") diventa il punto di riferimento di moltissime birrerie che si ispirano alla sua celebrata bionda per proporre nuovi prodotti ad un mercato sempre più crescente.

I lavori di **Pasteur** sulla fermentazione del 1876 spianano la strada alla comprensione dell'azione del lievito e a quella dei batteri responsabili dei problemi che portano al cattivo gusto. I risultati delle sue ricerche spingono le birrerie ad equipaggiarsi di un laboratorio e nel 1883 **Emil Hansen** della danese Carlsberg sviluppa la tecnica **per isolare un'unica cellula di lievito** che permetterà finalmente ai birrai di esercitare un controllo totale sulle birre che produce.



Anton Dreher



Gabriel Sedlmayr



Lievito di Birra



Portale della Birreria Pilsner Urquell



Louis Pasteur



Emil Christian Hansen nel suo laboratorio

## Il XX° secolo

La birreria diventa un'impresa industriale che deve affrontare una concorrenza sempre più feroce e deve migliorare la sua produttività mantenendo prezzi bassi. L'evoluzione dei mezzi di comunicazione e dei trasporti favorisce gli spostamenti delle birre e di conseguenza il loro confronto.

Si sviluppano pertanto dei "giganti" dell'industria birraria prima negli Stati Uniti poi via via in tutto il

mondo provocando la diminuzione in caduta verticale delle piccole birrerie. **Alla fine del XIX° secolo** se ne contavano più di **3.000 in Belgio** e più di **2.000 negli Stati Uniti**, mentre meno di cent'anni dopo il loro numero era vertiginosamente sceso a poco più di un centinaio in Belgio e a qualche dozzina negli Stati Uniti.

### La birra-alimento diventa bevanda dissetante

I mezzi di comunicazione permettono alla birra di viaggiare sempre più lontano ma favoriscono subito dopo lo sviluppo di un marketing di massa.

Le indagini di mercato dimostrano alle birrerie che "meno la birra è amara più si vende". Questi studi rispondono ai loro bisogni capitalistici : se per esempio risulta che il 75% prova repulsione per le birre amare, la birreria diminuisce l'amaro in tutta la sua gamma di birre senza tener conto del restante 25% dei suoi clienti. Se poi, in fase successiva, afferma nelle sue campagne pubblicitarie che è migliore perché meno amara, ha contribuito a offrire un'informazione parziale alla popolazione che rischia di identificare l'amaro con un difetto. Assistiamo così ad un appiattimento delle birre

e all'impovertimento delle attitudini sensoriali della popolazione. Il fenomeno trova il suo apogeo nel Nord America all'inizio degli anni 60 con la scomparsa della maggioranza delle birre "speciali". Ma per fortuna questa regressione nel gusto ha i suoi limiti.



Camion Mitchells and Butler, inizio anni 60  
( Bass Museum, Burton on Trent )

### La birra di degustazione

All'inizio degli anni 80 assistiamo a un vero e proprio "rinascimento" della birra "di gusto". Questo fenomeno assolutamente originale non ha attinenza col passato in quanto, prima dell'industrializzazione non si parlava dell'esistenza di una cultura birraria.



Il primo bicchiere da degustazione, inventato nel 1970 dalla fiamminga birreria Moortgat

La pubblicazione di opere sulla **degustazione** è nuova, la **gastronomia** alla birra è nuova, i **locali specializzati** sono nuovi e i primi **musei della birra** non hanno ancora vent'anni. Gli elementi che spiegano questo fenomeno recente sono molteplici: il turismo, l'interesse degli appassionati, il posizionamento sul mercato delle piccole e medie industrie birrarie, la formazione di gruppi di interesse e, non ultima, la filosofia del "piccolo è bello".



Museo Europeo della Birra di Stenay (Francia)

## La birra in Italia

Viene attribuito agli **Etruschi il merito di aver portato in Italia l'orzo**, l'ingrediente fondamentale per la preparazione della birra. Ben presto nell'Antica Roma e in tutto l'impero romano si cominciò a consumare abitualmente birra, anche se veniva considerata una bevanda “pagana e plebea” al confronto del “divino e nobile” vino. Nell'anno 87 d.C., Tacito, infatti, parla della birra dei Germani paragonandola al “vinus corruptus” cioè andato a male! Non la pensava così suo suocero, Agricola, che portò tre mastri birrai da Glevum, l'odierna Gloucester ed aprì a Roma nella sua villa, una birreria privata. Augusto esentò la classe medica dalle tasse perché Musa, il suo medico, l'aveva guarito dal mal di fegato ricorrendo alla “cervisia”.

La **birra** fu, in seguito, una delle **vittime delle invasioni barbariche** che distrussero gli impianti di produzione, sia pure artigianali, delle città.

Del periodo medievale, si ricordano solo degli episodi isolati legati alla vita monastica. Tra il 529 e il 543, manoscritti riportano che mentre **San Benedetto da Norcia era presso l'Abbazia di Montecassino, nel Lazio, si produceva birra e questa è la prima birra d'Abbazia Italiana e forse del mondo.**



San Benedetto  
da Norcia

**Nel 600 d.C. il futuro San Colombano**, monaco di origine irlandese, fonda **l'Abbazia di Bobbio**, nel piacentino, e tra il 612 e il 613 fa miracoli con la birra. La ripresa non avviene in Italia nei secoli seguenti per l'influenza determinante del clima e delle credenze religiose. Infatti come cattolici vediamo nel vino la bevanda sacra, benedetta nell'ultima cena, e nella birra il simbolo del paganesimo delle genti del Nord.

Il ritorno della birra nel nostro paese non avviene sotto buoni segni, portata infatti dai famigerati lanzichenecchi che saccheggiano Roma nel 1527. Lo storico Massimo Alberini ci riferisce che uno dei loro capi, Giorgio von Frundesberg, si faceva seguire, anche in battaglia, da un cavallo che trasportava due barilotti di birra. Anche durante i moti risorgimentali si evidenziano le differenze di mentalità tra gli oppressi bevitori di vino e gli oppressori austriaci bevitori di birra.

Ma nulla poteva ormai arrestare, anche nel nostro paese, la popolarità che questa fresca, dissetante e socializzante bevanda ha saputo conquistare in ogni parte del pianeta.

Dobbiamo arrivare alla **metà del secolo diciannovesimo** perché finalmente anche in Italia sorgano **le prime vere e proprie fabbriche**, tutte a carattere artigianale.

La prima brasserie italiana è la **Spluga di Chiavenna** che inizia la sua attività nel **1840**, seguita subito da quelle formate da lungimiranti imprenditori austriaci che volevano entrare in un mercato nuovo, come Wurher, Dreher, Paskowski, Metzger, Caratch, Von Wunster imitati ben presto da commercianti italiani, come Peroni e Menabrea. Dopo varie vicissitudini collegate alle due guerre mondiali e alle sempre più alte tassazioni, si è giunti ai giorni nostri all'inevitabile concentrazione di grossi e potentissimi raggruppamenti internazionali che hanno rapidamente portato all'acquisizione delle piccole fabbriche, facili prede, vittime di irreversibili crisi.

Il consumo di birra in Italia per il 1999 è salito alla cifra record di circa 15,555 milioni di ettolitri. La produzione interna è salita a circa 12,137 milioni di ettolitri. Salgono lievemente anche l'import fino a 3,841 milioni di ettolitri e l'export fino a 0,423 milioni di ettolitri. **Il consumo pro-capite rimane costante intorno ai 27 litri.**

Questi aridi numeri parlano chiaro e sembrano incoraggianti se teniamo in considerazione solo il parametro della quantità.

Ma se consideriamo la qualità, la realtà è ben diversa e lo sanno bene tutti coloro che si battono, ognuno nel proprio campo di competenza, per poter in un immediato futuro intraprendere il cammino l'avventura degli americani, protagonisti di una straordinaria e ben nota “renaissance”.

## 2. CENNI SULLA PRODUZIONE DELLA BIRRA

### *La birra secondo la legge italiana*

Secondo il D.P.R. la birra viene definita come il prodotto ottenuto dalla fermentazione alcolica con ceppi di *saccharomyces carlsbergensis* o di *saccharomyces cerevisiae* di un mosto preparato con malto, anche torrefatto, di orzo o di frumento o di loro miscele ed acqua, amaricato con luppolo o suoi derivati o con entrambi (art.1 c.1 D.M. 30.06.1998 n.272).

**Le birre vengono classificate, a seconda del grado saccarometrico.** La “birra analcolica” deve avere un grado Plato (saccarometrico) non inferiore a 3 e non superiore a 8 e con titolo alcolometrico volumico non superiore a 1,2%. Per “birra leggera” o “birra light” si intende un prodotto con grado

Plato non inferiore a 5 e non superiore a 10,5 e con titolo alcolometrico volumico superiore a 1,2% e non superiore a 3,5%. La denominazione “birra” invece è riservata al prodotto con grado Plato superiore a 10,5 e con titolo alcolometrico volumico superiore a 3,5%; tale prodotto può essere denominato “birra speciale” se il grado di Plato non è inferiore a 12,5 e birra doppio malto se il grado di Plato non è inferiore a 14,5. Infine quando alla birra sono aggiunti frutta, succhi di frutta, aromi, o altri ingredienti alimentari caratterizzanti, la denominazione di vendita è completata con il nome della sostanza caratterizzante (art. 2 D.P.R. 30.06.98 n.272).

### *Le materie prime*

#### **Il malto**

Il malto è il prodotto della maltazione di orzo, frumento o altri cereali.

L'orzo può essere considerato il principe degli ingredienti impiegati per produrre la birra mentre il mais e il riso sono i succedanei più diffusi.

Mentre, come vedremo nel capitolo dedicato alla storia della birra, **in Germania l'unico cereale permesso è l'orzo** (con l'eccezione del frumento maltato per le weizen) **in Italia è permesso usare fino al 40% di succedanei** che portano ad una birra di qualità inferiore ma a più buon mercato.

La **maltazione** consiste nel far germinare il cereale per poi essiccarlo o tostarlo ottenendo nel primo caso malti chiari e nel secondo malti più scuri.

Con la germinazione si attivano gli enzimi che disgregano l'amido per renderlo trasformabile in zuccheri. Il birraio ha a disposizione una grande varietà di malti, dal pallido Pilsner per le birre chiare ai più colorati Monaco e Caramello per le birre ambrate o scure, fino ai malti coloranti per birre scure con netti aromi e sapori tostati e affumicati.



## L'acqua

Più del 90% della birra è costituito da acqua. La durezza e la composizione degli altri minerali variano da zona a zona. Tali caratteristiche possono influenzare il gusto della birra e possiamo affermare che **per ogni tipologia di birra ci vuole un determinato tipo di acqua**. Abbiamo tipologie tradizionali legate strettamente al tipo di acqua del luogo.

## Il luppolo

Il luppolo è una pianta rampicante dioica, di cui **solo i fiori femminili sono di norma usati per amaricare la birra**. Tali infiorescenze femminili sono ricche di luppolina contenente sostanze resinose dette alfa-acidi come l'umulone e il lupulone che conferiscono alla birra il caratteristico sapore amaro, le proprietà antibatteriche, disinfettanti e antiossidanti e favoriscono la persistenza della schiuma. **Il luppolo è ricco anche di olii essenziali** che sono invece i **protagonisti dell'aroma della birra**.

Esistono numerosissime varietà di luppolo. I più celebrati sono il Saaz della Boemia, l'Hallertau della Baviera, il Fuggle e il Golding del Kent e il Cascade

Esempi emblematici sono le città di Plzen in Boemia e Kulmbach in Germania, note per le loro pils, di Oudenaarde in Belgio patria dell'Oud Bruin e di Burton on Trent in Inghilterra, famosa per le sue Real Ales e per il procedimento detto appunto "burtonizzazione" che eleva la durezza e la concentrazione di solfati ai livelli di quella dell'acqua della città inglese.

dell'ovest degli Stati Uniti. Le diverse varietà di luppolo, in base alla proporzione di alfa-acidi e olii essenziali, si differenziano per le loro qualità amaricanti ed aromatiche.

Gli alfa-acidi sono solubili a caldo e pertanto il luppolo destinato a dare l'amaro deve essere aggiunto nelle prime fasi della bollitura. Gli olii essenziali si volatilizzano ad alte temperature pertanto il luppolo di qualità aromatica deve essere messo alla fine della bollitura o in alcuni casi, dopo di essa, aggiunto a freddo.



## Il lievito

I birrai utilizzano due tipi di lievito, a seconda della tipologia di birra che vogliono produrre. Si userà il **Saccharomyces carlsbergensis** per le birre a **bassa fermentazione**, che cioè fermentano a temperature basse, dagli 8 ai 14 gradi e che poi precipitano nel fondo del fermentatore. Si userà invece il **Saccharomyces cerevisiae** per le birre ad **alta fermentazione** che cioè

fermentano a temperature più alte, dai 15 ai 21 gradi e che poi affiorano nella parte alta del fermentatore. Nel capitolo dedicato ai principali stili, scopriremo come le tipologie di birre a bassa fermentazione siano nettamente di numero inferiore a quelle di alta fermentazione. Fatto curioso se pensiamo che nel mondo la diffusione e il consumo delle prime sono di gran lunga superiori.

## Le fasi del processo produttivo

### La molitura del malto

La prima fase del processo produttivo prevede la molinatura del malto: una **macinatura grossolana tramite mulini a rulli** per garantire l'integrità delle scorze necessarie alla filtrazione del mosto e delle trebbie.



### Miscela e saccarificazione

Nella caldaia **si miscelano malto e l'acqua fredda** in proporzione di tre quarti e un quarto rispettivamente. La **miscela viene riscaldata** per attivare l'azione degli enzimi del malto suddivisi in cellulastici (beta glucanasi), amilolitici o diastatici (alfa amilasi, beta amilasi, glucosidasi) e fosfatasici (fosfatasi e proteasi). Tutti gli enzimi vengono inattivati a 78° C. **Ogni enzima agisce ad una propria temperatura quindi per ogni birra sono necessari diversi sistemi di miscelazione e saccarificazione.**

Esistono due differenti **sistemi di miscela**, quella per **infusione** e quella per **decozione**.

Nel primo caso il birraio riscalda progressivamente tutta la massa a partire da 30° C. fino a 77° C. con soste programmate alle temperature ottimali di funzionamento degli enzimi che si vuol far agire. La decozione, invece, prevede una sosta di 10-30 minuti

a 100° C per gelatinizzare parte dell'amido del malto per una miglior trasformazione in zuccheri. In ogni caso la miscela viene fatta sostare per 20-45 minuti al raggiungimento della temperatura di 77° C (fase della saccarificazione) per completare la trasformazione di tutto l'amido in zuccheri.



### La filtrazione del mosto

Il **mosto** viene **trasferito nel tino di filtrazione** dotato di un doppio fondo per far colare il mosto filtrato attraverso le trebbie, residui del malto formati principalmente dalle pellicine che avvolgono il grano d'orzo. La filtrazione si attua in diverse fasi, dopo la pausa per la deposizione dello strato filtrante costituito dalle trebbie si passa al primo mosto morbido e poi al primo mosto limpido e infine al lavaggio delle trebbie. Lo scopo della filtrazione è quello di **separare il mosto zuccherino dalle trebbie rendendolo limpido la massimo**. Le trebbie vanno lavate con acqua a 77°C per estrarre tutto lo zucchero rimasto all'interno dello strato. Dette trebbie, serviranno poi come ottimo foraggio per il bestiame.



Particolare delle trebbie separate dal mosto

## La cottura e il luppolamento

La cottura serve per diversi ed importanti scopi come **concentrare il mosto, favorire l'azione amaricante del luppolo aggiunto, sterilizzare il mosto, inattivare gli enzimi** ancora vitali dopo la filtrazione e **favorire la formazione e la precipitazione di sostanze indesiderabili** come i complessi proteine-polifenoli che si depositano per essere poi eliminate.

La cottura ha di norma una durata intorno ai novanta minuti ma in alcuni casi si raggiungono anche le due ore. Durante la bollitura vengono **effettuate da due a quattro aggiunte di luppolo** di qualità e quantità anche differenti.

Al termine dell'operazione il mosto, dopo averne prelevato un campione per controllare il grado saccarometrico finale, viene scaricato nel whirlpool (mulinello) per farlo decantare, in modo di eliminare i precipitati formatisi durante la fase della cottura.

Al termine della decantazione nel whirlpool, 20 minuti circa per la formazione del cono di materiale torbido, il mosto viene raffreddato pompandolo attraverso uno scambiatore di calore che lo porta a 10-13° C prima di essere convogliato al tank di fermentazione dove dopo aver ricevuto il lievito, viene arieggiato manualmente o tramite iniezione diretta di ossigeno nella tubazione.



## La fermentazione primaria

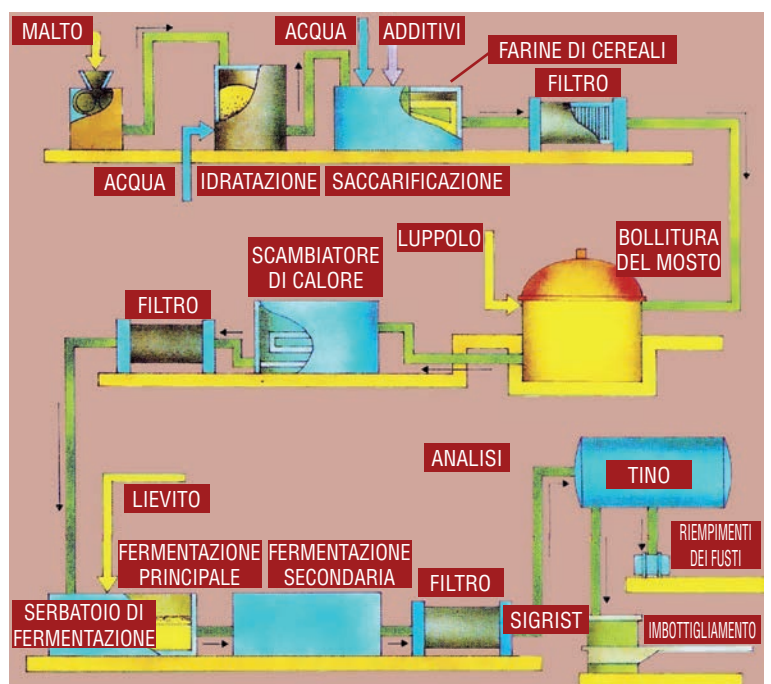
La fermentazione primaria avviene in due fasi, l'**aerobica** (in presenza dell'aria) per far proliferare il lievito e l'**anaerobica** (in assenza dell'aria) per far trasformare gli zuccheri semplici del malto (glucosio, maltosio e, in parte, maltotriosio) principalmente in alcool etilico e anidride carbonica. Abbiamo, come già accennato nella parte dedicata alle materie prime, due

tipi fondamentali di fermentazione, la "bassa" che dura dai cinque ai dieci giorni e la "alta" che, essendo più veloce, ha una durata inferiore, intorno ai due-tre giorni. Per monitorare l'andamento della fermentazione ogni giorno vengono prelevati dei campioni di mosto per controllare il grado saccarometrico.

## Maturazione e fermentazione secondaria

Al termine della fermentazione primaria, **la birra viene pompata e trasferita dal tank di fermentazione a quello di maturazione** perché avvenga la fermentazione secondaria, responsabile dell'aroma, del gusto e della gasatura finale della birra. Nel tank di maturazione la temperatura della birra deve essere diminuita portandola a circa 2-4° C.

La quantità di gas disciolta nel prodotto finito (gasatura) dipende dalla pressione e dalla temperatura raggiunta nel tank di maturazione. La birra, di norma, dovrebbe maturare almeno due settimane prima di essere servita, per ottenere, oltre alla fermentazione secondaria, la formazione delle sostanze aromatiche tipiche del prodotto finito.



## 3. GLI STILI DELLE BIRRE

(Gentile concessione Slow Food Editore)

L'esigenza di collocare in uno stile ben definito le birre che troviamo sul mercato, rappresenta una necessità atta a denominare, descrivere, suddividere e catalogare birre sempre più numerose, varie e provenienti da un numero sempre maggiore di paesi.

Operazione che può rivelarsi un'arma a doppio taglio in quanto può avere maggiore valenza per stili ben definiti e di lunga tradizione, legati a svariati aspetti culturali e tradizionali spesso collegati a fattori ambientali come il clima, la tipologia dell'acqua, l'utilizzo di ingredienti locali come frutta, erbe, radici e spezie.

Invece la catalogazione in stili definiti può risultare difficile se non impossibile e quasi sempre "forzata" per un numero impressionante di birre originali, frutto della fantasia, della creatività dei birrai, quindi non riconducibili a tipologie prefissate.

L'esistenza di queste due scuole di pensiero provoca confusione nel consumatore e nei lettori per non parlare addirittura dei giudici impegnati nelle massime competizioni internazionali.

Se prendiamo in considerazione la prestigiosa **World Beer Cup**, organizzata in modo impeccabile dalla

Brewers Association, ogni due anni in città statunitensi, troviamo un regolamento rigido che obbliga i giudici a tenersi strettamente all'aderenza allo stile definito e descritto nel cosiddetto BJCP (Beer Judge Certificate Program) che possiamo consultare, tradotto in italiano, sul bellissimo, storico sito [www.hobbybirra.com](http://www.hobbybirra.com).

Se la giuria ritiene che la birra in esame sia ben fatta, gradevole e priva di difetti ma con uno o più parametri, tipo le unità di colore o di amaro, al di fuori della scala riportata dal BJCP, deve eliminarla senza pietà.

Invece, nel **Mondial de la Bière** che si tiene annualmente a Montreal, ai giudici viene espressamente richiesto di non attenersi ad alcun stile ma anzi di indicare loro stessi di quale tipologia sia ritenuta la birra in esame.

Detto doverosamente questo, per venire incontro ai lettori di questa guida, si è pensato di attenersi al citato BJCP ma sfoltendo l'esagerata pletora di stili, a volte molto vicini tra loro, per prendere in considerazione, oltre a quelli a cui ricorrono soprattutto le birrerie industriali, quelli interpretati in maggior parte dai nostri creativi birrai artigianali, seguendo l'impostazione così ben applicata magnifico ed imprescindibile sito [www.microbirrifici.org](http://www.microbirrifici.org).

### *Alta Fermentazione*

Partendo dalle tipologie ad **alta fermentazione**, il primo stile che troviamo è quello delle **Ale Belge & Francesi** che suddividiamo in **Belgian Pale Ale**, **Belgian Specialty Ale** **Biere de Garde**, **Saison** e **Witbier**.

Le **Belgian Pale Ale**, caratterizzate dall'utilizzo di lieviti non lontani dalle ale britanniche, si presentano di bel colore dorato ma soprattutto ambrato o ramato, con delicate note speziate, spesso vicine allo zenzero, e soprattutto caratterizzata da note fruttate spesso vicine all'amarena con lievi punte di mandorla amara. Esempio emblematico è la De Koninck di Anversa.

Col termine **Belgian Specialty Ale** si è cercato di raggruppare le numerosissime birre che non rientrano in alcuno degli stili codificati del Belgio. Troviamo quindi prodotti regionali, a volte utilizzando tecniche inusuali, dagli aromi, sapori e sensazioni boccali coprenti un ventaglio praticamente infinito. Tra gli innumerevoli esempi, citiamo la Oerbier delle Fiandre Occidentali.

Le **Biere de Garde** tipiche del Nord della Francia, così chiamate perché possono essere conservate a lungo grazie all'elevato tenore alcolico, sono caratterizzate da dominanti note maltate di caramello. Tra le varie interpretazioni, citiamo la Trois Monts delle Fiandre transalpine.

Le **Saison** tradizionalmente prodotte dai contadini nella provincia vallona dell'Hainaut, spesso speziate, sono birre rinfrescanti ma complesse e ricche di esteri fruttati.

Da ricordare la speziata Saison de Pipaix, da una ricetta di fine settecento e la più recente, non speziata Saison Dupont.

Le **Witbier** o **Bière Blanche** molto popolari sino al diciannovesimo secolo, stanno vivendo una promettente rinascita, dopo aver rischiato l'estinzione. Tradizionalmente prodotte nel Brabante Fiammingo nella zona di Lovanio, sono birre di malto d'orzo e frumento crudo (a volte con una piccola percentuale di avena), speziate con coriandolo e scorza di arancia amara di Curaçao. Di

colore paglierino, opalescenti per i lieviti in sospensione, sono altamente dissetanti con spiccate punte acidule e citriche. Esempio classico è la Hoegaarden, ora in mano ad una multinazionale, mentre va sottolineata una tendenza a produrne di più corpose e forti come la vallona *Blanche des Honnelles* e la fiamminga *Triverius*.

Passiamo ora alle **American Pale Ales** che suddividiamo in **American Amber Ale** ed **American Pale Ale**.

Le **American Amber Ale** sono ovviamente di color ambrato, con imponenti note di malto che equilibrano le ficcanti punte di luppoli americani dalle caratteristiche punte agrumate di pompelmo, mandarino o bergamotto a seconda delle varietà utilizzate, che invece dominano maggiormente nelle simili ma meno corpose **American Pale Ale**.

Ne sono classici esempi, rispettivamente, la *Rogue American Amber Ale* dall'Oregon e la californiana *Sierra Nevada Pale Ale*.

Suddividiamo le fortissime **Barleywine & Imperial Stout** in **American-style Barleywine**, **English-style Barleywine** e **Russian Imperial Stout**.

Le **American-style Barleywine** sono birre dall'elevatissimo tenore alcolico, sovente ben oltre i 10 gradi alcolici, caratterizzate da una decisa impronta di luppoli aromatici americani che lasciano una lunga persistenza nel retrogusto.

Le classiche **English-style Barleywine**, altrettanto alcoliche e celebri per il loro invecchiamento che può regalare degli assaggi "verticali" di grande interesse, invece sono più morbide e dolci con gradevoli note di caramello, toffee e, a volte, di salsa di soia. La piacevole sensazione boccale di "warming" le rende perfette come birre da meditazione e calmanti, in ogni caso come ultima birra della giornata.

Le **Russian Imperial Stout**, che prendono il nome dal gradimento che ebbero presso la corte degli Zar, fanno dell'utilizzo dei grani fortemente tostati la loro più peculiare caratteristica. Avremo perciò aromi e sapori dominati da note di fondo di caffè e frutta secca, con punte di affumicatura e di liquirizia che rendono ancor più complessa una birra dal corpo denso e quasi masticabile. Tre esempi emblematici di oggi, uno per ogni sottocategoria, sono rappresentati dalla *Sierra Nevada Bigfoot*, dalle rinate *Thomas Hardy's Ale* e *Harvey's Imperial Extra Double Stout*.

Le **Bitter & English Pale Ale** si suddividono in **Ordinary Bitter**, **Special or Best Bitter** e **Strong Bitter/English Pale Ale**.

Le più leggere **Ordinary Bitter** sono birre beverine, tradizionalmente servite "cask conditioned" cioè condizionate nel barile senza l'aggiunta di anidride carbonica. Amare sì ma con un apporto di malto che le sappia rendere equilibrate.

Le **Special or Best Bitter** sono simili alle precedenti ma un po' più forti e soprattutto caratterizzate da un maggiore apporto di malto che, senza far perdere le proprietà dissetanti, le rende più ricche di sapori.

Infine le **Strong Bitter/English Pale Ale** che sono più forti ma sempre con l'equilibrio tra malti e luppoli nel mirino. Tre esempi significativi ci vengono, rispettivamente dalla *Young's Bitter*, dalla *Bluebird Bitter* e dalla *Fuller's ESB*.

Le **Brown Ale** si suddividono in **American Brown Ale**, **Mild**, **Northern Brown** e **Southern Brown**.

Le **American Brown Ale** sono ovviamente caratterizzate da un generoso apporto di luppolo americano che rende più complesse le note maltate che ricordano frutta secca, la nocciola in particolare.

Le **Mild**, delle quali il CAMRA (Campaign for Real Ale) sta cercando di farle tornare in auge, sono birre scure, dolci e dal basso tenore alcolico.

Solo leggermente più forti e secche sono le **Northern Brown** che hanno un caratteristico, spiccato gusto di nocciola, mentre nelle sempre più rare **Southern Brown** viene privilegiato il gusto di caramello.

Esempi emblematici sono, rispettivamente, la *Brooklyn Brown Ale*, la gallese *Brains Dark Mild*, la gloriosa, ora più commerciale *Newcastle Brown Ale* e la *Cobbott Cobnut Brown Ale* prodotta nelle campagne del Suffolk.

Le **English & Scottish Strong Ale** si suddividono in **Old Ale** e **Strong Scotch Ale** (*Wee Heavy*)

Le **Old Ale** sono birre dall'elevato tenore alcolico, calmanti e da meditazione, ricche di fruttato e con caratteristiche note vinose.

Le **Strong Scotch Ale** (*Wee Heavy*) ancora popolari tra i bevitori scozzesi, sono birre corpose e dense con spiccate note di caramello. Tra le prime ricordiamo la

Old Tom della famiglia Robinson e la scozzese Traquair House Ale.

Le **India Pale Ale**, sono birre ben luppolate e di tenore alcolico più alto delle pale ale in quanto dovevano affrontare un viaggio lungo e difficoltoso dalla Gran Bretagna verso l'India. Le interpretazioni americane sono in genere ancor più alcoliche e più amare. Tra le prime citiamo la **Meantime IPA di Greenwich** e tra le seconde le tre straordinarie **60 minute**, **90 minute** e **120 minute IPA** della Dogfish Head del geniale birraio americano di origine siciliana Sam Calagione.

Passiamo in Germania per le **Koelsch & Altbier** che suddividiamo in **Düsseldorfer Altbier**, **Koelsch-Style Ale** e **Northern German Altbier**.

Le prime, specialità di **Düsseldorf**, sono così chiamate perché ricorrono alla vecchia (alt in tedesco) tecnica ad alta fermentazione, sono birre di colore intenso ambrato-ramato, piacevolmente amare e secche ma ben equilibrate dall'utilizzo di malto "Monaco".

Le seconde, orgoglio degli abitanti di Colonia, invece sono birre chiare dagli aromi e sapori delicati sia nell'amaro da luppolo che nel fruttato da esteri.

Le **Northern German Altbier** sono meno intense e più dominanti nel malto delle consorelle prodotte al di fuori della città di Düsseldorf.

Tre esempi significativi, tra i numerosi possibili, sono rappresentati, rispettivamente, dalla Zum Uerige Altbier, dalla Pfaffgen Kölsch e dalla Diebels Alt

Tornando in Belgio, nella ampia categoria **Lambic & Ale Belge Acidule** troviamo le **Flanders Red Ale**, le **Fruit Lambic-style Ale**, le **Gueuze-style Ale**, le **Oud Bruin Ale** ed infine le **Straight Lambic-style Ale**.

Le **Flanders Red Ale**, tradizionalmente prodotte nelle Fiandre Occidentali, sono birre di colore rossiccio, caratterizzate da punte acidule ed acetiche che le rendono ostiche ai neofiti ma altamente rinfrescanti e digestive ai consumatori più sperimentati.

Le **Fruit Lambic-style Ale**, a fermentazione spontanea, sono legate indissolubilmente alla microflora esistente nella valle del fiume Zenne che scorre a sud-ovest di Bruxelles. Le tradizionali sono acide, eleganti ed altamente rinfrescanti mentre le addolcite sono stucchevoli e prodotte a soli fini commerciali.

Le **Gueuze-style Ale** nascono da assemblaggi di lambic, antica bevanda a fermentazione spontanea fermentata e maturata in botte per diversi anni, prodotta nella sucitata zona, chiamata lo champagne del lambic. La Gueuze tradizionale, acida e di una finezza sublime, rappresenta un patrimonio che va assolutamente preservato da imitazioni e contaminazioni.

Le **Oud Bruin Ale**, tipiche delle Fiandre Orientali, sono birre di color marroncino, le cui punte acidule si sposano alla perfezione con le spiccate note di caramello.

Col termine **Straight Lambic-style Ale** si intende proprio la bevanda acida tradizionale del popolo bruxellese, oggi raramente trovabile se non in piccoli caffè di villaggi a ridosso della capitale d'Europa, che serve da base per essere assemblata per produrre la gueuze o per ricevere griotte (una sorta di ciliegie acidule), lamponi, uva o altri frutti.

Tra gli esempi emblematici di queste cinque tipologie, citiamo, sempre rispettivamente, la Rodenbach Grand Cru, la Cantillon Kriek, la Cantillon Gueuze 100% lambic e la 3 Fonteinen Oude Geuze, la Cnudde bruin, il lambic Girardin in botte e la Cantillon Broucella Grand Cru in bottiglia.

Le **Light Ale** si suddividono in **American Wheat**, **Blonde Ale** e **Cream Ale**.

Le **American Wheat** sono birre di grano, leggere e rinfrescanti ma molto meno intense delle consorelle bavaresi.

Le **Blond Ale**, sono birre leggere dal bel colore dorato principalmente prodotte dai birrai artigianali americani come birre di base in alternativa alle più comuni lagers.

Le **Cream Ale** sono anch'esse birre leggere ma dagli aromi e sapori appena accennati, ideali per estinguere la sete durante l'intera giornata prima di lasciar posto a birre più complesse ed impegnative.

Tra le prime citiamo la Samuel Adams Summer Ale dal Massachussets, tra le seconde la Sixpoint Sweet Action e tra le terze la Genesee Cream Ale, entrambe prodotte nello Stato di New York.

Le **Porter**, storiche birre scure "dei facchini" londinesi, si suddividono in **Brown Porter** e **Robust Porter**.

Le più leggere **Brown Porter**, sono caratterizzate da sentori e gusti di fondo di caffè e liquirizia con note

affumicate e tostate molto evidenti.

Le forti **Robust Porter** sono più morbide nel palato con marcate note di fondo di caffè, liquirizia e cioccolato.

Tra le prime citiamo l'inglese Entire Butt Porter della Salopian dello Shropshire e tra le seconde, l'americana Smuttynose Robust Porter dal New Hampshire.

Le **Scottish Ale** si suddividono in **Export 80**, **Heavy 70** e **Light 60** secondo la tradizionale classificazione scozzese in scellini (shillings) legata al costo della birra in base al tasso alcolico.

L' **Export 80** non è lontana da una bitter inglese ma con note di malto più dominanti.

La **Heavy 70** segue le stesse caratteristiche esaltate da un tenore alcolico più elevato.

La **Light 60** è più delicata ma con un certo carattere, grazie ad un discreto corpo che ne garantisce una densità gustativa degna di nota.

Esempi significativi sono rappresentati, rispettivamente, dalla Caledonian 80/-, dalla Belhaven 70/- e dalla Maclay 60/- Light.

Le celeberrime scure **Stout** si suddividono in **Dry Stout**, **Foreign Extra Stout**, **Oatmeal Stout** e **Sweet Stout**.

Le **Dry Stout**, simbolo dell'Irlanda sono più secche con note di caffè e liquirizia.

Le **Foreign Extra Stout** sono più forti per i bevitori belgi e di altri continenti, Africa compresa.

Le scozzesi ed inglesi **Oatmeal Stout** con farina di avena sono morbide e vellutate nel palato mentre le **Sweet Stout** sono moderatamente dolci o con punte lattiche nelle Milk Stout a cui viene aggiunto lattosio. Esempi significativi sono rappresentati, rispettivamente, dalla Guinness Draught Stout, dalla Guinness Foreign Extra Stout, dalla Samuel Smith Oatmeal Stout e dalla Mackeson's XXX Stout.

Le **Strong Belgian Ale** vengono suddivise in **Belgian Strong Dark Ale**, **Belgian Strong Golden Ale**, **Dubbel** e **Triple**.

Le **Belgian Strong Dark Ale** sono birre scure forti, complesse e ricchissime in aromi e sapori fruttati, tostate e caramellati. Molte delle rinomate birre trappiste sono incluse in questa categoria.

Le **Belgian Strong Golden Ale** sono anch'esse molto complesse e ricche di esteri fruttati, dolci ma equilibrate da un finale secco.

Meno forti e complesse le scure **Dubbel** ma con piacevoli dolci note di frutta secca.

Le dorate **Triple**, molto in voga al giorno d'oggi, sono simili alle Golden Ale ma con un corpo più strutturato. Tra le prime citiamo le celebrate trappiste Rochefort 10 e la Westvleteren 12, tra le seconde la diffusissima Duvel, tra le terze e le quarte due prodotti dei monaci trappisti di Westmalle, a nord di Anversa, la Westmalle Dubbel e la Westmalle Tripel.



## Bassa Fermentazione

Occupiamoci ora delle birre a **bassa fermentazione**, partendo dalle tedesche **Bock** che suddividiamo in **Doppelbock**, **Eisbock**, **Helles Bock/Maibock** e **Traditional Bock**.

Le **Doppelbock** sono di color rossiccio intenso e scuro, forti e ricche di fruttato, spesso col nome che termina col suffisso ator dalla capostipite Salvator dei monaci Paolini.

Non sono lontane dalle altrettanto forti **Eisbock** sono prodotte secondo una tecnica che prevede il congelamento del mosto con rimozione del ghiaccio per concentrare aromi e sapori con un'alcolicità maggiore.

Le **Helles Bock/Maibock** hanno nelle note maltate la loro caratteristica, sono di color più chiaro delle ambrate **Traditional Bock** con decise note torrefatte e leggermente affumicate di malto, bilanciate da dolci punte di caramello. Esempi emblematici sono rappresentati, sempre rispettivamente, dalla citata Paulaner Salvator, dalla Kulmbacher Reichelbräu Eisbock, dalla Ayinger Maibock e dalla Einbecker Ur-Bock Dunkel.

Le **European Dark Lager**, prodotte principalmente in Germania, vengono suddivise in **Munich Dunkel** e **Schwarzbier**.

Le **Munich Dunkel** sono birre scure caratterizzate dall'utilizzo del malto monaco che conferisce note dolci di frutta secca, cioccolato e caramello.

Note che si esaltano maggiormente nelle "nere" **Schwarzbier**, caratterizzate anche da decise note arrostate. Esempi dei due stili sono la Augustiner Dunkel e la Köstritzer Schwarzbier.

Le diffusissime **European Pale Lager** si suddividono in **Bohemian Pilsner**, **Dortmunder Export**, **Munich Helles** e **Northern German Pilsner**.

Le **Bohemian Pilsner** sono caratterizzate da eleganti punte di luppolo locale sostenute da un corpo di buon spessore. Le **Dortmunder Export**, oggi meno in voga, sono birre beverine e ben equilibrate tra malto e luppolo ma senza aromi e sapori decisi.

Lo stesso si può affermare per le popolarissime **Munich Helles** che però presentano un predominio del malto sulla componente luppolata.

Le **Northern German Pilsner** sono più secche e meno

corpore delle consorelle boeme, con pronunciato e persistente retrogusto amarognolo. Esempi commerciali emblematici sono rappresentati, rispettivamente, dalla capostipite Pilsner Urquell, dalla DAB Export, dalla Spaten Premium Lager e dalla Jever Pils.

Le **German Amber Lager** sono suddivise in **Oktoberfest/Maerzen** e **Vienna Lager**.

Le **prime** così chiamate perché si producevano in primavera, venivano conservate al fresco durante l'estate in grotte e cantine per essere poi consumate in autunno nel corso delle tradizionali innumerevoli feste locali. Sono birre caratterizzate da sapori maltati che conferiscono una piacevole morbidezza nel palato.

Sensazione che si avverte anche nelle **Vienna Lager**, caratterizzate dall'utilizzo del malto Vienna che apporta originali note biscottate. Nella versione americana, troviamo birre che pur nello stile, risultano più secche e amare. Esempi dei due stili sono rappresentati dalla Hofbräu Oktoberfest e dall'americana Samuel Adams Vienna Style Lager, dato che questo stile oggi è più popolare negli Stati Uniti che non in patria.

Le **Lager Americane** vengono suddivise in **Classic American Pilsner**, **Dark**, **Light/Standard/Premium** e **Malt Liquor**.

Le **Classic American Pilsner** sono birre chiare leggere e beverine, prodotte spesso con aggiunta di succedanei del malto d'orzo quali mais e riso.

La versione **Dark** generalmente si ottiene con sciroppo di caramello come colorante e non con l'utilizzo di malti scuri.

Le **light** sono birre altamente beverine e prive di aromi e sapori decisi così come le più alcoliche **Standard** mentre le **Premium** dovrebbero non avere succedanei ma essere prodotte solo con malto d'orzo.

Le **Malt Liquor**, infine, sono le più forti della categoria con sensazione boccale di calore e squilibrio tra l'elevato tasso alcolico ed il corpo esile.

Esempi emblematici sono, rispettivamente, la Ray Hills American Pilsner, la Elevator Dark Horse Lager, la Coors Light, la Budweiser, la Miller Genuine Draft e la Liquor de Malt della citata Dogfish Ale.

Seguendo la cronologia del sito-guida italiano [www.microbirrifici.org](http://www.microbirrifici.org), passiamo in esame ora le birre di grano della Germania.

## Birre di Grano

Le **Birre di Grano** si suddividono in **Bavarian Dunkelweizen**, **Bavarian Weizen**, **Berliner Weisse** e **Weizenbock**.

Le **Bavarian Dunkelweizen** rappresentano la versione scura delle chiare **Bavarian Weizen**. Entrambe sono caratterizzate da esteri fruttati come la banana e, a volte, frutta tropicale con più o meno decise punte di fenoli che ricordano i chiodi di garofano.

## Birre Affumicate

Le **Birre Affumicate** si suddividono in **Classic Rauchbier** e **Other Smoked Beer**.

Le prime, strettamente legate alla città di Bamberg e alla Franconia, prendono il caratteristico sapore di speck e scamorza affumicata dall'utilizzo di malto affumicato al fuoco di legno di faggio.

## Birre Particolari

Le numerosissime **Fruit Beer** (Birre alla Frutta) coprono una gamma molto varia e con caratteristiche molto diverse, partendo dalla tipologia della birra di base alla quale viene aggiunta la frutta. Accanto a prodotti tradizionali, specie del Belgio, troviamo nuove birre di "ricerca", quasi sempre utilizzanti frutta fresca, legate alla creatività del birraio e birre dolcissime, prodotte a soli fini commerciali, con l'aggiunta di sciroppi e di essenze. Tra gli esempi di birre tradizionali alla frutta, citiamo la fiamminga Verhaeghe Echte Kriek, tra le birre alla frutta innovative indichiamo la Festina Lente alla pesca della pluricitata birreria americana Dogfish Head, tra le adolcitate commerciali citiamo la fiamminga Florisgarden Apple.

Anche nel caso delle **Spice/Herb/Vegetable beer** (birre con spezie/erbe) si spazia in una gamma pressoché infinita grazie alla varietà di ingredienti comuni e inusuali come spezie ed erbe provenienti da ogni angolo del pianeta. Impossibile indicare una o più birre come esempio ma possiamo almeno citare la scozzese Fraoch Heather Ale ai fiori di erica e la Left Hand JuJu Ginger Beer alla radice di zenzero.

Nelle cosiddette **Specialità** includiamo le birre alla **Castagna**, che nate in Corsica con la celebre Pietra, sono in breve tempo diventate uno degli aspetti più emblematici del nuovo "Made in Italy" con più di trenta produttori che utilizzano castagne locali di tipologie di-

Le leggere e dissetanti **Berliner Weisse**, acidule e citriche, si trovano sempre meno sia a Berlino stessa che altrove.

Le più forti **Weizenbock**, infine, racchiudono le peculiarità delle weizen come i sentori di banana sia delle bock come frutta secca e lieve tostato.

Esempi significativi sono, rispettivamente la Franziskaner Dunkel Hefe-Weisse, la Weihenstephaner Hefeweizen, la Kindl Berliner Weisse e l'Aventinus della Birreria Schneider.

Le seconde, più recenti, si ottengono con malto affumicato con torba o al fuoco di svariati legni come l'ontano e il noce americano.

Tra le prime ricordiamo la Aecht Schlenkerla Rauchbier Marzen e la Spezial Rauchbier, tra le seconde e americane Alaskan Smoked Porter e Rogue Smoke Ale.

verse e con tecniche varie come l'affumicatura, l'essicatura, l'arrostimento e così via.

Nell'ampia categoria **Sperimentali e storiche** troviamo, infine, birre dalla natura più svariata come quelle utilizzanti tecniche, fermentazioni di ingredienti inusuali.

Quasi impossibile, anche in questo caso, indicare una o più birre come esempio ma possiamo almeno citare la Cuvée de Tomme dell'americana Port Brewing con ciliegie ed un'inoculazione di lieviti selvaggi, maturata in botti che avevano in precedenza contenuto vino.

Oltre agli stili passati in rassegna, come già detto, seguendo per comodità di consultazione, la cronologia indicata dal sito italiano [www.microbirrifici.org](http://www.microbirrifici.org), troviamo molte altre tipologie di birre, per lo più locali, che l'appassionato "cercatore di birre" scoprirà casualmente o in viaggi mirati.

Per stuzzicare la vostra curiosità si segnalano un paio di esempi di stili interessanti, solo rimanendo in Germania, come la **Gose** nell'area di Lipsia e le **Zoigl** nel distretto bavarese dell'Alto Palatinato.

Vi indichiamo, infine, alcuni siti web internazionali, utili per chi desideri approfondire il vasto campo della classificazione degli stili e dei non-stili che popolano l'affascinante mondo delle birre.

<http://www.bjcp.org/index.php>

<http://beeradvocate.com/beer/style>

<http://www.ratebeer.com/BeerStyles.asp>

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

da Birre Italia Annuario 2004 - 2005  
a cura di Pasquale Muraca  
Beverfood Edizioni www.beverfood.com

### Introduzione

Se osserviamo con attenzione “le nozze di contadini” dipinto dal grande Bruegel intorno al 1568, in basso a destra si può notare un giovanotto dall'aria soddisfatta, forse il novello sposo, che riempie subito le brocche rimaste vuote raccolte in una grande cesta. Le riempie, certo, ma di che cosa? Autorevoli studiosi ci assicurano che si tratta di **lambic, bevanda molto popolare all'epoca, spontaneamente fermentata grazie all'azione dei lieviti selvaggi e dei batteri presenti nell'aria** di quella miracolosa ristretta area solcata dal fiume Zenne, detta Pajottenland, ancora oggi così rurale e fatata nonostante abbia a ridosso le incombenti ciminiere della capitale d'Europa. Nel Museo Nazionale di Capodimonte a Napoli è

conservato il celeberrimo dipinto “La parabola dei ciechi” nel quale è ritratta la chiesa di Sint Anna Pede nelle cui vicinanze si trovano ancor oggi deliziosi caffè dove poter degustare un buon bicchiere di gueuze. In molti altri dipinti di Bruegel ritroviamo chiese, ponti e mulini che ancora oggi possiamo ammirare nel Pajottenland.

L'origine del nome lambic è alquanto misteriosa ma la versione più accreditata la fa risalire al villaggio di Lembeek, una ventina di km a sud-ovest di Bruxelles. Ma cos'è il lambic? Birra? Non proprio, io concordo col produttore Frank Boon che l'ha genialmente definito “l'anello mancante tra la birra e il vino”.

### Come si produce il lambic?

La miscela di grani utilizzati per produrre il mosto deve per legge contenere almeno il 30% di frumento rigorosamente non maltato, il resto è rappresentato nella stragrande maggioranza dei casi da malto d'orzo mentre è meno comune l'utilizzo di mais, riso e segale. **Il malto d'orzo impiegato nella produzione del lambic è di colore chiaro tipo pilsener** ad alto potere enzimatico per bilanciare l'utilizzo del frumento non maltato del tipo tenero (*triticum aestivum*) che, rispetto al malto d'orzo, è più ricco di amidi e proteine ma meno di fibre e lipidi. La **macinazione** dei grani avviene **tramite mulini** che permettono di regolare la distanza tra i rulli in funzione dell'utilizzo prima del frumento (1 mm.) perché essendo senza cariosside ha le pareti cellulari integre e quindi è più duro e va macinato più fine) e poi del malto d'orzo (1,5 mm) in quanto avendo le pareti cellulari già degradate per la maltazione è più friabile ed inoltre va solo delicatamente compresso per mantenere intatte le scorze (utili per la fase di filtrazione). **L'ammestamento**, che si effettua **nel tino di miscela** che riceve i grani macinati dalla tramoggia deve permettere al birraio di ottenere un mosto (ricco di amido non idrolizzato, destrine e amminoacidi) che possa risultare ideale allo sviluppo dei diversi e complessi microrganismi protagonisti della lunga e misteriosa fermentazione. Al termine dell'ammestamento, comincia **l'estrazione** attraverso

il letto filtrante ed il primo mosto è ricircolato per la **chiarificazione**. Il risciacquo delle trebbie è effettuato con acqua alla temperatura di 85-95°C, molto più elevata di quella usata per le altre birre, cioè 74-76°C. che favorisce l'ulteriore solubilizzazione dell'amido e delle destrine rimaste nelle trebbie e comporta una estrazione di tannini (dalle scorze del malto) che precipiteranno in gran parte durante la lunga fermentazione.

Per la fase di **bollitura** viene utilizzato in grande quantità (circa sei volte quello usato normalmente), del luppolo invecchiato oltre tre anni detto “suranné”, dal caratteristico odore di “formaggio maturo”, che perdendo in pratica il potere amaricante, apporta quasi esclusivamente le proprietà antisettiche e antiossidanti. Tale fase di bollitura è piuttosto lunga, da circa 3 ore ½ a 6 e porta ad una riduzione del volume iniziale del 25-30%.

Può quindi iniziare la **fondamentale fase di raffreddamento**, durante la quale avviene l'inoculazione spontanea da parte dei microrganismi che popolano gli ambienti della birreria. Il mosto viene pompato nella vasca di raffreddamento posta nelle birrerie più tradizionali nella parte più alta, il sottotetto, dove opportune fessure favoriscono il passaggio della “miracolosa” aria ricca dei “magici” lieviti selvaggi e batteri. Tale vasca, lunga più di 7 m., larga più di 5 m.

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

**Finalmente il mosto è pronto per riempire le botti di legno** usate provenienti dalle regioni di Porto, Sherry, Madeira e Cognac. Allineate nelle buie e polverose cantine, tra intoccabili ragnatele e gatti furtivi, queste botti in legno di rovere o castagno sono davvero suggestive e impressionanti. La più piccole dette tonneaux in francese o tonnen in fiammingo contengono circa 250 litri, le medie pipes o pijpen circa 650 litri mentre le monumentali foudres o foeders possono contenere oltre 3000 litri! Essendo state impiegate per molti anni nell'invecchiamento di vini o distillati, hanno ceduto ad essi gran parte delle sostanze estraibili e quindi possono ospitare la fermentazione del lambic senza interferire in modo marcato sul gusto e sul colore ma avendo ognuna la propria "storia" possono conferire sfumature diverse ma sempre molto interessanti.

**La permanenza del lambic nelle botti per lungo tempo**, anche 3 anni, fa in modo che si presentino composti polifenolici (tannini) che concorrono al colore ambrato nonché ad una sensibile astringenza ed a note di vaniglia create dalla vanillina originata dalla degradazione della lignina. Non dimentichiamo che il legno, grazie alla sua struttura porosa, è colonizzato a fondo da lieviti e batteri. Dobbiamo pensare ad ogni contenitore di fermentazione come ad un microambiente unico in cui la popolazione di lieviti e batteri presenta equilibri diversi rispetto a tutte le altre botti. Avremo quindi un' **assoluta unicità del prodotto finale**: infatti ben difficilmente il lambic di due botti, anche vicine, sarà identico, pur partendo dallo stesso mosto. Ma torniamo proprio al nostro mosto che avevamo lasciato intorno ai 15-20°C pronto per il riempimento delle botti.

**La fermentazione principale è accompagnata dalla produzione abbondante di schiuma bianca** che trabocca dall'apertura del fusto cui non viene inserito il tappo; in pochi giorni la **schiuma diventa di colore scuro e si indurisce formando un tappo naturale** che protegge il mosto da ossidazione ed infezioni. Dopo qualche settimana l'apertura viene finalmente chiusa con l'apposito tappo. **Durante la fermentazione e la maturazione** si ha una **perdita di acqua ed etanolo** e si ha quindi una diminuzione del volume ed un aumento dello spazio nella parte superiore della botte, a rischio quindi di ossidazione ed di possibile sviluppo di batteri acetici. Il birraio per far

fronte a questi pericoli deve effettuare il rabbocco con lambic della stessa cotta prelevato da un'altra botte.

**Tradizionalmente il lambic si produce da ottobre a maggio per evitare le alte temperature estive** che ostacolerebbero il raffreddamento e favorirebbero le infezioni.

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

Nella **prima fase detta "delle enterobacteriaceae"**, crescono colonie di enterobatteri come *Enterobacter cloacae*, *Klebsiella aerogenes*, *Escherichia coli*, *Hafnia alvei*, *Enterobacter aerogenes* e *Citrobacter freundii* nonché lieviti non fermentanti il maltosio come *Kloeckera apiculata*, *Saccharomyces globosus* e *dairensis*.

Nella **seconda fase imperano i "saccharomyces"**: *cerevisiae*, *bayanus*, *uvarum* e *inusitatus*.

Nella **terza fase detta "dell'acidificazione"** aumentano i batteri lattici come il *pediococcus* e nelle botti più grandi anche i *lactobacillus* mentre tra i lieviti i *saccharomyces* lasciano il campo ai *brettanomyces*: soprattutto *bruxellensis* e *lambicus* e poi *custersii*, *anomalous* e *intermedius*.

Nella **quarta fase detta "della maturazione"** diminuiscono i batteri lattici e molto dopo anche i lieviti *brettanomyces* si riducono. Continua l'attenuazione del mosto. Nel corso delle ultime tre fasi sono sempre presenti batteri acetici che, specialmente nei mesi più caldi, possono essere molto numerosi.

Nella **quinta fase detta "della rifermentazione in bottiglia"** sono presenti al momento dell'imbottigliamento molti lieviti selvaggi: *Candida*, *Torulopsis*, *Hansenula*, *Pichia* e *Criptococcus*. Questi lieviti che probabilmente derivano dallo spesso film che si sviluppa nei barili durante la lunga fermentazione, non si moltiplicano e scompaiono dopo una decina di mesi. Invece i lieviti *Brettanomyces* e i batteri lattici aumentano in modo esponenziale ma dopo 14 mesi in bottiglia, sono i batteri lattici ad essere prevalentemente riscontrabili.

## Il lambic puro e i prodotti derivati

Il lambic (lambik o lambiek in fiammingo) che esce dalla botte si presenta **piatto, molto secco, di gradazione intorno al 5% vol. alc.** e con aromi e sapori dalle sfumature uniche e introvabili, nel loro insieme, in qualsiasi altra bevanda del pianeta. **Aromi e sapori inusuali** che possono a volte ricordare il metallo, il formaggio ammuffito, il limone, l'aceto, il sudore, le carte da gioco vecchie, il sangue, la carne in scatola, gli stracci bagnati e così via! Aromi e sapori che, lo ammetto, possono risultare ardui e di difficile fruizione per il bevitore senza esperienza ma che, dopo un po' di "allenamento" e di "dedizione" possono a volte attaccare una malattia che per me è stata irreversibile e che mi ha fatto intraprendere, grazie a Dio, un esaltante cammino, ormai senza ritorno. Il lambic piatto, una volta vera e propria "bevanda del popolo" oggi giorno viene quasi tutto assemblato per produrre la gueuze (poi vi spiego) ed è sempre più difficile da trovare. Si contano ormai al massimo sulle dita di due mani, i piccoli, romantici caffè (che definire "basici" non rende del tutto l'idea) nei quali poter vivere l'eccitante esperienza di assistere ad un semplice ma antico gesto: lambic di pochi mesi spillato in una brocca di ceramica direttamente da una vecchia botticella e poi finalmente nel nostro trepidante bicchiere.

## La Gueuze

Detta **"lo champagne del Belgio"** la spumeggiante gueuze (geuze in fiammingo) **nasce dall'assemblaggio di due o più lambic di età diversa effettuato per lo più dagli stessi produttori** ma in alcuni casi quest'arte viene praticata da puri assemblatori che acquistano il lambic dai produttori che preferiscono. La gueuze prende il nome probabilmente dal termine "gueux" (pezzente) perché nella regione era la bevanda dei poveri mentre il vino trovava posto solo sulle tavole dei potenti. Le **caratteristiche aromatico-palatali sono vicine a quelle del lambic** sopra descritte ma la fermentazione supplementare, oltre alla **frizzantezza**, conferisce alla gueuze una **complessità e una finezza molto più marcate**. L'assemblatore di lambic (che non deve essere sempre necessariamente lo stesso produttore) deve assolutamente avere una sensibilità olfattivo-gustativa molto sviluppata (spesso innata o ereditata) verso questa bevanda per riuscire a trovare la "propria" gueuze, quella e solo quella che lo possa soddisfare ed identificare. Una sensibilità e una unicità che paragonerei a quella di un musicista che ricerca il proprio "suono" nella pratica di uno strumento. Un detto locale sentenzia "une vrai gueuze doit puer" (una vera gueuze deve puzzare) e

questa "puzza" deve essere padroneggiata dall'artista-assemblatore che vuole dare un'impronta originale alla sua creatura. Tradizionalmente la gueuze tradizionale, di gradazione intorno al 5-6% vol. alc., si ottiene dalla rifermentazione in bottiglia di una miscela di lambic giovani, che apportano carboidrati fermentescibili mentre i lambic invecchiati contengono le destrinasi, prodotte dai vari microrganismi, necessarie all'idrolisi delle destrine. L'assemblaggio, come dicevo prima, è una vera e propria arte: il birraio sceglie i componenti della miscela tenendo conto delle loro caratteristiche di gusto ed acidità al fine di ottenere un prodotto che, dopo la rifermentazione e la maturazione, abbia le caratteristiche tanto desiderate. Lo scopo di quest'appassionante miscelazione è quello di ricostituire la frazione destrinica da parte del lambic giovane in modo da permettere la rifermentazione in bottiglia con produzione di CO<sub>2</sub>. Ovviamente le **proporzioni di lambic giovani e vecchi variano da un birraio all'altro**. Sempre che non stiano mentendo (cosa comune nei birrai di tutto il mondo ma molto accentuata in quelli belgi, gelosi di cotanta tradizione), alcuni birrai indicativamente utilizzano il 50% di lambic di un anno, e un quarto di due anni e un quarto di tre anni mentre altri preferiscono mettere due terzi di lambic di un anno e un terzo di lambic invecchiato due o tre anni e altri più di nove decimi di lambic di due anni e solo un decimo di lambic che ha fermentato solo per qualche settimana. Dopo la miscelazione si passa **l'imbottigliamento** cui segue la rifermentazione che dura circa 4-6 mesi con un metodo quindi simile a quello usato per lo spumante italiano metodo classico. Le **bottiglie coricate nelle buie cantine riposano** indisturbate finché si deciderà di portarle al tavolo, sempre nella stessa **posizione orizzontale**, maneggiandole delicatamente prestando la massima cura per non agitare i lieviti depositatisi. Quanti bambini belgi hanno preso uno scappellotto dai loro padri per non aver rispettato questa primaria fondamentale regola! Scappellotti che andrebbero ancora oggi dati a quei (numerosi) gestori di caffè che non istruiscono debitamente il loro staff.

## La Kriek

La kriek tradizionale nasce dall'**aggiunta di ciliegie acidule** (*prunus cerasus acida*) **intere al lambic**. Tradizionalmente vengono utilizzate griotte (per essere più precisi) che appartengono alla varietà di Schaerbeek, a nord-est di Bruxelles, hanno frutto piccolo, nocciolo relativamente grande, gusto acidulo e polpa dal bellissimo color rosso intenso. Ai giorni nostri sono però limitatamente coltivate nella zona di Gorseme, Tienen e Sint Truinden rendendo necessario il ricorso a importazioni dai paesi dell'est (Polonia e

Macedonia) le cui varietà di ciliegie però hanno frutto più grosso e meno acidulo di quelle di Schaerbeek. Il metodo tradizionale prevede l'utilizzo di ciliegie intere in quantità pari a circa 20-30 kg ogni 100 litri di lambic, che vengono poste in botti riempite poi con lambic **invecchiato dai 12 ai 18 mesi**. Gli zuccheri apportati dalla frutta fanno partire una seconda fermentazione che si rivela molto tumultuosa con produzione di abbondante schiuma. Dopo circa 5-6 mesi di macerazione, durante la quale avviene tra l'altro l'estrazione dei tannini (da buccia e nocciolo) e formazione di benzaldeide, responsabile della spiccata nota di mandorla avvertibile in alcune krieb, si procede all'imbottigliamento come per la gueuze, cioè miscelando alla krieb una quantità di lambic giovane per la rifermentazione in bottiglia.

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

## La Framboise

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

## Il Faro

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

## Lambic con altri tipi di frutta

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

## I Produttori

Quanti birrai attualmente producono o assemblano lambic? Solo undici è la preoccupante risposta. Se poi si considera che solo tre, sottolineo tre, non ricorrono a dolcificanti, filtrazioni, pastorizzazioni e tagli vari, la risposta diventa ancor più drammatica.

E pensare che a inizio secolo si potevano contare più di 180 tra produttori, puri assemblatori e assemblatori-gestori di caffè. Nella sola città di Bruxelles erano attive ben 45 birrerie che producevano lambic ed ancor oggi è possibile trovare alcuni dei vecchi edifici, pregnante testimonianza di archeologia industriale. Quali sono state le cause di questa decimazione? Molteplici: l'età avanzata dei proprietari spesso senza figli o

con figli che non volevano fare un lavoro duro e dal futuro incertissimo, l'acquisizione da parte di birrerie più grandi o da multinazionali ma soprattutto dalla esponenziale diminuzione del consumo di lambic e dei suoi derivati da parte del popolo belga (in particolare dei giovani) che ha portato all'attuale consumo di oltre il 70% di anonime pils. Dato scioccante e preoccupante se si tiene conto delle straordinarie ed uniche tipologie che il Belgio può, anzi deve, vantarsi di avere, autentico ed inestimabile patrimonio che rischia seriamente di snaturarsi in tempi brevi prima di estinguersi ancor più rapidamente in nome, come sempre, del vil denaro.

### Cantillon

Come non partire dal più fiero e tradizionalista dei produttori di lambic? Il mitico Jean-Pierre Van Roy, "mio padre putativo", officia **dal 1970** nel suo tempio-museo in Rue Gheude ad Anderlecht, cinque minuti a piedi dalla Gare du Midi. Jean-Pierre è il marito di Claude, la nipote del leggendario Père Cantillon che nel **1900 si installò in rue Gheude dapprima per imbottigliare e vendere lambic** di altri produttori per poi tramandare quest'arte ai figli Marcel e Robert che cominciarono a produrre ed assemblare il proprio lambic nel 1937. Marcel, padre di Claude, si ritirò nel 1968 e due anni dopo il genero Jean-Pierre Van Roy cominciò la sua grande avventura che ancor oggi, assieme al talentuoso figlio Jean (mastro-birraio dal 2001), lo vede assoluto protagonista sulla scena del lambic tradizionale. **Il lambic Cantillon è "rude" e verace con note agrumato-acetiche riconoscibilissime.**

**La sontuosa Broucsella Grand Cru è il solo lambic piatto imbottigliato al mondo** (tre anni di invecchiamento) e **La Gueuze 100% lambic è acida senza compromessi con un caratteristico corpo watery mentre la nuova versione Bio** (vecchio pallino di Jean-Pierre che ora produce e continuerà a produrre esclusivamente prodotti Bio) **abbina al "formaggiato" lievi punte di erbaceo-amarognolo nel retrogusto.**

Il Faro è irresistibile. La kriel è di una finezza olfattivo-gustativa fenomenali mentre la tagliente Rosé de Gambrinus al lampone può essere un aperitivo di prestigio. Chi immagina Jean-Pierre e figlio si limitino a produrre classici si sbaglia di grosso in quanto **ricercano sempre qualche nuovo prodotto** come testimoniano le raffinate **Vigneronne e St. Lamvinus**

**con acini di uve bianche** (Moscato e altre) **la prima e uve rosse** (Merlot e Cabernet) la seconda, come la delicata **Fou Foune** (in francese è l'organo genitale femminile) con albicocche denocciolate e la originalissima Iris che è l'unico prodotto non-lambic in quanto viene impiegato solo malto d'orzo.

Altri gioielli sono le gueuze, kriel, framboise della cuvée Lou Pepe (dal nomignolo di Jean-Pierre) in cui si assemblano diversi lambic di due anni senza aggiunta di lambic giovane ma bensì di un "liqueur sucré".

Altre gemme sono infine la Loerik (pigro in fiammingo) con lambic che fermenta più lentamente e la ammaliante Soleil de Minuit con aggiunta di hjortron (rubus chamaemorus) una bacca polare, per il magnifico pub Akkurat di Stoccolma.

Ma non finisce qua: Jean gran tifoso (come il padre) della squadra di calcio dell'Union St. Gilloise, ha creato una gueuze speciale, per il centenario della vincita del primo scudetto, usando luppolo più giovane che conferisce una punta d'amaro particolarmente interessante. Chicca finale: Jean-Pierre ogni tanto si diletta a produrre un finissimo aceto di kriel lasciando di proposito una botte di kriel aperta in modo da favorire lo sviluppo dei batteri acetici.

La birreria che produce meno di 1.000 hl l'anno, si fonde in modo naturale con il Musée Bruxellois de la Gueuze inaugurato nel 1978, che riceve ogni anno più di 25.000 visitatori che dopo un interessantissimo tour tra attrezzi originali del XIX° secolo hanno l'appassionante opportunità di degustare una gueuze o una kriel fatte come Dio (e non il denaro) comanda ed acquistare squisite gelée alla gueuze, alla kriel e alla Rosé de Gambrinus.

## Girardin

Con la scomparsa di Louis Girardin nel settembre 2000, il mondo del lambic perde uno dei suoi più intransigenti protagonisti. Ora i figli portano avanti la tradizione iniziata nel 1882 nella birreria-fattoria di Sint-Ulriks-Kapelle, producendo rinomato lambic per piccoli caffè della zona e per gli assemblatori mentre in bottiglia propongono una gueuze tradizionale (etichetta nera), acidula ma rotonda nel gusto con un caratteristico fruttato di mela, una versione filtrata (etichetta bianca) e una kriek e una framboise senza infamia e senza lode. Curiosamente

producono anche una pils chiamata Ulricher Extra. La produzione complessiva non supera i 4.000 hl. l'anno. Si è temuto recentemente che la birreria interrompesse la produzione a causa di alcune leggi comunitarie in materia di igiene che stanno angustiando tutti i produttori di lambic, ma per fortuna, sembra che, almeno per ora, l'allarme sia rientrato.

## Belle Vue

Dalla gloriosa storia, fondata nel 1913 da Philemon Vandestock (mai più tornato dai campi di concentramento nazisti), la Brasserie Belle Vue è dal 1990 saldamente nelle voraci mani del colosso Interbrew. Produce lambic nel modernissimo stabilimento di Zuun e lo fa maturare nel vecchio edificio di Molenbeek-Saint-Jean per poi filtrare e pastorizzare tutto o quasi (producono una ridicola percentuale di gueuze tradizionale acida chiamata

Sélection Lambic per puro fine propagandistico). La produzione di oltre 300.000 hl. l'anno comprende gueuze, kriek e framboise addolcite che di tradizionale non hanno più nulla ma che si vendono alla grande, distribuite dappertutto in Belgio ed esportate in molti paesi esteri.



## Horale

---

Nel 1997 nove produttori di lambic del Pajottenland si associarono in HORAL (Hoge Raad voor de Ambachtelijke Lambikbieren cioè **Alto Consiglio per le birre lambic artigianali**) con lo scopo principale di **proteggere la gueuze tradizionale riuscendo ad ottenere la denominazione di “Oude Geuze” e “Oude Kriek” per i prodotti rispondenti all’antico metodo di produzione** (utilizzo di 100% lambic senza filtrazioni, pastorizzazioni e aggiunte di sciroppi o succhi di frutta).

HORAL organizza periodicamente i **“Tour de Geuze”**, percorsi mirati per visitare, in una sola giornata, tutti i produttori associati che aprono le loro birrerie ai numerosi visitatori, organizzando visite

guidate in un clima di festa con musica e specialità culinarie locali. Passiamo ora in rapida rassegna questi produttori. Purtroppo si sono ora ridotti ad otto per la dolorosa chiusura da parte del leggendario Henri Vandervelden della gloriosa birreria Oud Beersel. L’associazione belga Zythos, nata dalle ceneri dell’OBP (Obiectjeve Bier Proevers) si è tempestivamente attivata, con una petizione, per salvare questo autentico pezzo di Storia locale per evitare che cada in mani “sacrileghe”. L’adiacente mitico, straordinario caffè “In ‘t Bierhuis” che serviva i prodotti (lambic, gueuze e kriek) della birreria è ormai tristemente diventato un negozio di fiori e ogni volta che ci passo davanti mi viene da piangere.

### 3 Fonteinen

Armand Debelder, presidente della citata HORAL, è una personalità di spicco nel suggestivo panorama della gueuze tradizionale a fermentazione spontanea. Il padre, il mitico Gaston, uno dei “nasi” più fini mai esistiti nell’assemblare lambic, iniziò a Beersel nel 1953 l’antico mestiere di “assemblatore” e trasferì al figlio Armand i segreti del mestiere. Armand rivelò ben presto il suo talento, assemblando lambic di Girardin, Boon e Lindemans e creando una “gueuze” di una finezza eccezionale che gli valse nel 1993 l’ambito trofeo dell’OBP, l’associazione che promuoveva la birra belga tradizionale. La fine del secolo ha visto la nascita della straordinaria “Millenium Gueuze” nata da una stretta collaborazione con Willem van Herrewegem della birreria De Cam. Tale collaborazione continua attualmente con successo con il giovane nuovo birraio Karel Goddeau, cresciuto proprio alla scuola di Armand. Da tempo Armand (che produce circa 800 hl. l’anno) ha dato impulso alla sua produzione

acquistando un gran numero di stupende botti dalla celeberrima birreria boema Pilsner Urquell e cominciato anche a produrre il proprio lambic che darà un’impronta ancor più personale alla sua gueuze. Recentemente si è dedicato completamente alla birreria e al negozio (nel quale vende anche le rimanenze in bottiglia della produzione Oud Beersel) lasciando al fratello Guido la gestione del rinomato omonimo storico ristorante, oggi vero e proprio tempio della cucina alla birra ma in passato autentico caffè letterario, sede del movimento artistico “De Mijol” fondato da celebri scrittori fiamminghi come Herman Teirlinck, Maurice Roelants, Ernst Claes e altri. Nel ristorante è possibile trovare tutti i prodotti “Drie Fonteinen” tra i quali citerei il tradizionale Faro, la finissima Gueuze e la straordinaria Kriek, ora anche in versione lusso con autentiche ciliegie di Schaerbeek.

## ***Gli altri produttori associati ad HORAL***

---

Frank Boon produce lambic a Lembeek dal 1977 dopo aver ripreso la birreria René De Vits.

La produzione attuale supera i 5.000 hl. l'anno. Legato a Palm ora alla sua Oude Geuze (dall'indovinato nome di Mariage Parfait), di buon livello anche se troppo alcolica (8%) per non aver usato zucchero, affianca versioni addolcite di scarso interesse per il purista ma di enorme importanza per il suo commercialista. Boon. Nel 1997 Willem Van Herreweghem, ingegnere alla birreria Palm, comincia ad assemblare lambic a

Gooik nel centro culturale **De Cam**. Nel 2000 subentra il giovane Karel Goddeau, pupillo di Armand Debelder che durante la settimana lavora alla birreria Slagmuylder di Ninove e nel weekend assembla lambic (produzione annua circa 100 hl) ottenendo una Oude Gueuze ancor verde ma promettente e una Oude Kriek che lascerà il segno. A Dworp dal 1896 officia la famiglia **Hanssens**.

Oggi giorno il mitico Jean Hanssens, grande naso per assemblare lambic e i suoi eredi naturali la figlia Sidy e il genero John Matthys Producono (in totale circa 500 hl. annui) una Oude Geuze dall'aroma inconfondibile di uva fresca e di formaggio brie e una Oude Kriek molto accattivante che spesso viene accusata di contenere saccarina. La originale rosé Oudbeitje con fragoline di bosco ha diviso gli esperti (io le trovo uno sgradevole off-flavor di vomito) mentre il blend tra un idromele inglese e la gueuze ha generato un discutibile ibrido chiamato "Mead the Gueuze" destinato al solo mercato americano. La famiglia **De Keersmaecker** di Kobbegem è legata al lambic almeno fin dal 1640 ! Attualmente legata ad Alkenmaes, produce (50.000 hl. annui) sotto il popolare nome Mort Subite una Oude Geuze apprezzabile ma il grosso della produzione spetta a Mort Subite addolcite da zucchero e succhi vari, dai puristi evitate come la peste. Lo stesso fa **Timmermanns** (12.000 hl. annui) a Vlezenbeek, legato a John Martin's, con la differenza che nemmeno l'unico prodotto etichettato come tradizionale (Gueuze Caveau) riesce a convincere (giustamente aggiungo io) i puristi. Anche

**Lindemans** di Vlezenbeek (30.000 hl per anno) punta tutto sui prodotti addolciti che, a parte l'ignobile Tea Beer, sa rendere più accattivanti di quelli dei suoi colleghi. Produce un buon lambic che poi vende a diversi assemblatori. A parte una rarissima "gueuze fond" fornita allo stupendo caffè-ristorante "De Heeren van Liedekercke", Lindemans produce una Oude Gueuze chiamata Cuvée René che ha riscosso un buon successo negli Stati Uniti. Infine va citato **De Troch** di Wambeek che ha invaso (5.000 hl. l'anno) il mercato interno ed estero con terribili bibite zuccherate e aromatizzate ai più svariati tipi di frutta sotto il nome ammiccante di Chapeau.

In Belgio altri prestigiosi nomi di birrerie ormai dismesse continuano a rivivere su etichette di altri produttori (non solo nel caso di birrai di lambic) tramite acquisizioni, rifacimenti di antiche ricette ma più frequentemente tramite una semplice azione di diversa etichettatura di una stessa birra (deprecabile fenomeno tipico purtroppo di molte birrerie belghe). Esempi emblematici legati al lambic sono De Neve di Schepdaal (Interbrew), Eylembosch di Schepdaal (Alken-Maes), Moriau di Sint-Pieters-Leeuw (Boon), De Koninck di Dworp (Boon), Wets (Girardin). Troviamo anche due produttori "extra-muros" cioè fuori dal Pajottenland, nelle Fiandre Occidentali, come Van Honebrouck (St. Louis) di Ingelmunster e Bockor (Jacobins) di Bellegems ma, con l'eccezione di una pretenziosa "St. Louis Geuze Fond" tradizionale prodotta dal primo, ci troviamo davanti alle solite sedicenti lambic addolcite. Un cenno infine sul discutibile "plambic" (pseudo-lambic) di alcuni piccoli produttori, per lo più homebrewers (specie americani) che aggiungono al mosto una coltura di lieviti selvaggi in commercio o "riciclati" da gueuze a fermentazione spontanea. I giapponesi amano molto la gueuze e la kriek tradizionali e quindi non mi stupirei di dover fronteggiare in futuro un'invasione di plambic dal Sol Levante!

## ***Conclusione***

---

Il termine lambic che si trova indiscriminatamente sia su etichette di prodotti tradizionali che contengono lambic al 100% e sia quelle di prodotti che di lambic ne hanno visto ben poco o proprio per nulla crea demagogicamente confusione nel consumatore. Se poi si tiene conto che la vera gueuze è acida e che

quella falsa è dolce non è quindi difficile prevedere che un aumento sempre crescente di prodotti addolciti (preoccupante il recente proliferare di terrificanti kriek dolcissime) accrescerà il rischio di estinzione di questo patrimonio del popolo belga e di conseguenza di tutta l'umanità.

## Le fonti

### Bibliografia

- J. Van Linthoudt** - *Bruegel et le Payottenland* - Extrait de Brabant Tourisme  
*Het Pajottenland en de Zennevallei bakermat van Lambi(e)k en Geuze met recepten* - Provincie Vlaams Brabant
- Raymond Buren** - *Gueuze, Faro et Kriek* - Glénat 1992
- Jacques de Keersmaecker**, *Il mistero della birra lambic*, *Le Scienze*, n. 338, ottobre 1996  
 1986 *Année de la bière* - CGER
- L. Dabove** - *Alla ricerca del lambic perduto* - *Unionbirrai News* n. 2, 2000
- M. Jackson** - *The Great Beers of Belgium* - Prion 1998
- Tim Webb** - *Good Beer Guide to Belgium & Holland* - Camra Books 2002
- J. X. Guinard** - *Lambic, Classic Beer Style Series* - Brewers Publications 1990
- Geert Van Lierde** - *Bier in België* - Lannoo 1992
- A. Jabloner** - *Where the Wild Yeasts Are* - *Brew Your Own* feb. 1998
- Kreger-van Rij N.J.W.**, 1984, *The yeasts, a taxonomic study*, Elsevier.
- Shanta Kumara H.M.C., Verachtert H.**, 1990, *Identification of lambic superattenuating microorganisms by the use of selective antibiotics*, *J. Inst. Brew.*, Vol. 97, pp.181-185.
- Martens A., Dawoud E., Verachtert H.**, 1991, *Wort Enterobacteria and other microbial populations involved during the first month of lambic fermentation*, *J. Inst. Brew.*, Vol. 97, pp. 435-439.
- Martens A., Dawoud E., Verachtert H.**, 1992, *Synthesis of aroma compounds by wort Enterobacteria during the first stage of lambic fermentation*, *J. Inst. Brew.*, September-October, Vol. 98, pp. 421-425.
- Verachtert H., Iserentant D.**, 1995, *Properties of belgian acid beers and their microflora - I. The production of gueuze and other refreshing acid beers*, *Cerevisia*, Vol. 20, n. 1, pp. 37-42.
- Van Nedervelde L., Debourg A.**, 1995, *Properties of belgian acid beers and their microflora - II. Biochemical properties of Brettanomyces yeasts*, *Cerevisia*, Vol 20, n. 1, pp. 43-48
- Schlegel Hans G.**, 1996, *Microbiologia*, Zanichelli, Bologna.
- Gazzetta ufficiale delle Comunità europee**, n. C 21 del 21/01/1997, pp. 5-14.
- Delplancq Thierry**, 1996, *Les brasseries de lambic. Données historiques et géographiques*, Archives et Bibliothèques de Belgique

### In rete :

- ringrazio sentitamente Stefano Cossi per il prezioso aiuto
- Stefano Cossi - Il Lambic Tradizionale, maggio 2001 <http://xdigilander.libero.it/cossi/lambic.htm>
- L. Dabove's Lambic tasting (Japanese language) : [http://www.geocities.jp/koike\\_hisako/beer/lambictasting.htm](http://www.geocities.jp/koike_hisako/beer/lambictasting.htm)
- L. Dabove's Kriek tasting (English language): <http://www.ratebeer.com/Story.asp?StoryID=232>
- Pajottenland cafés: [http://users.pandora.be/pajot/c/i/ci\\_h.html](http://users.pandora.be/pajot/c/i/ci_h.html)
- Brasserie Cantillon: [www.cantillon.be](http://www.cantillon.be)
- Brouwerij 3 Fonteinen: [www.3fonteinen.be](http://www.3fonteinen.be)
- HORAL: <http://welcome.to/horal>
- Zythos: [www.zythos.be](http://www.zythos.be)
- John White website: [www.whitebeertravels.com](http://www.whitebeertravels.com)
- Filip Geerts website: <http://users.pandora.be/filip.geerts>
- Proud to be Belgian: <http://home.tiscali.be/proud2b>
- Patrick Goderis: [www.brassicolement-votre.org](http://www.brassicolement-votre.org)
- Licker J.L., Acree T.E., Henick-Kling T., 1997, What is "Brett" (Brettanomyces) Flavor?, Cornell University, Department of Food Science & Technology, [http://www.nysaes.cornell.edu/fst/faculty/acree/ACS\\_Brett.pdf](http://www.nysaes.cornell.edu/fst/faculty/acree/ACS_Brett.pdf)
- My Geuze Page, <http://ourworld.compuserve.com/homepages/pvosta/pcrbier1.htm>
- Sharp M., 1995, Brasserie Cantillon, Lambic Digest n. 603. <http://hubris.engin.umich.edu:80/Beer/Threads/Threads/thread.964374949.html#2>
- Constant M., Collier J., 1997, Headspace Gas Chromatography Profiles of Fruit-Flavored Malt Beverages Using Solid-Phase MicroExtraction, *J. Am. Soc. Brew. Chem.*, 55(3): 112-118.
- Liddil J., A Liddil Lambic Lesson: The Cult of the Biohazard Lambic brewers, <http://hbd.org/brewery/library/LmbicJL0696.html>



