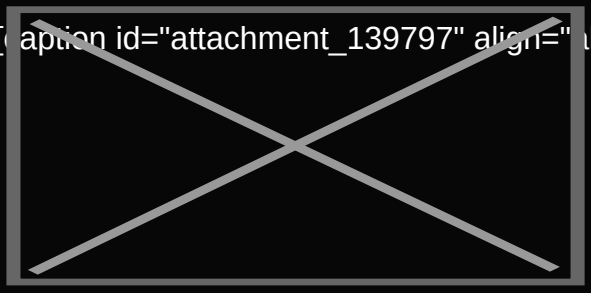
Hand pump, la birra piace “all’inglese”

img983-a700c0b1

Il mercato della birra in Italia è in piccola, ma costante crescita, trainata perlopiù dal comparto delle artigianali e speciali. I numeri, tuttavia, se paragonati a quelli di altri Paesi, di grande e antica tradizione, come la Gran Bretagna, la Germania o il Belgio, sono ancora piccoli. “L’Italia brassicola subisce tutte le difficoltà del fare impresa in Italia – afferma Andrea Camaschella, esperto di birra e docente all’ITS Agroalimentare per il Piemonte nel corso per mastri birrai e docente nei Master of Food di Slow Food – Il comparto tutto sommato è florido, come dimostrano anche le recenti acquisizioni da parte di grandi gruppi stranieri, di piccoli birrifici italiani. Un mercato in cui c’è ancora parecchia confusione tra cosa è artigianale e cosa no, ma in cui la domanda cresce”. E la spina sicuramente fa da traino per lo sviluppo del comparto. Nella maggior parte dei locali italiani, l’impianto di spillatura è in comodato d’uso, di proprietà di qualche distributore o di qualche birrificio (solitamente un grande gruppo industriale) e praticamente la maggior parte hanno solo linee di spillatura a CO2 e qualche linea a carboazoto. Nei pub indipendenti invece l’impianto è di proprietà diretta. “Abbiamo 19 impianti di spillatura, di cui 16 con CO2 e 3 a pompa – spiega Giampaolo Sangiorgi, uno dei titolari del famoso Birrificio di Lambrate di Milano – Sin dagli esordi, nel lontano 1996, abbiamo puntato su una nostra attrezzatura perché le birre che offriamo sono artigianali, per cui avevamo necessariamente bisogno di tarare gli impianti sulle tipologie di birre che produciamo. Il sistema con CO2 è trasversale, va bene per spillare tutti i tipi di birra ed è anche il più semplice da utilizzare. Tuttavia, abbiamo voluto inserire anche un impianto a pompa che resta comunque il sistema più usato per la spillatura delle birre inglesi”.

[caption id="attachment_139797" align="aligncenter" width="300"]



IL BIRRIFICIO DI LAMBRATE IN VIA ADELCHI A

MILANO[/caption]

TECNICHE DI SPILLATURA

Ma come si è trasformato nel tempo il processo di spillatura della birra? “Nel passato la ‘bionda’ veniva spillata direttamente dalle botti di legno – spiega Stefan Grauvogl direttore dell’Accademia della Birra Doemens Italia – Questo era un compito molto arduo dato che i barili erano molto pesanti e anche molto costosi da mantenere (impeciatura, taratura, riparazione ecc.). Per spillare la birra, un semplice rubinetto (spinone) veniva introdotto nel foro situato sul davanti in basso del barile battendo leggermente con una mazza di legno. Nella testata superiore del fusto era introdotta una valvola d’aria. Questo semplice sistema (che esiste ancora oggi nelle feste popolari o in locali di forte consumo) era la principale tecnica chiamata spillatura alla bavarese o a caduta. Dal 1964 in Inghilterra sono stati introdotti barili di metallo (KEG) prima in alluminio e poi in acciaio inossidabile. La spillatura dal KEG è diventata sempre più popolare e costituisce oggi il sistema più impiegato nei locali di tutto il mondo. La differenza tra la spillatura bavarese e quella del KEG è sicuramente il mantenimento della birra che attraverso il fusto conserva tutte le sue sfumature organolettiche. Mentre con la spillatura bavarese la birra perde CO2 e si ossida, e spesso conquista un sapore metallico per via del rubinetto d’ottone da cui viene spillata. Dall’altro lato, si ottiene una schiuma molto cremosa e il basso contenuto di anidride carbonica contribuisce a una facile beva. La spillatura bavarese è la più scenografica, ma il gestore del locale è costretto a svuotare il fusto in poco tempo per mantenere la birra buona”. Bisogna non trascurare però il fattore moda. E oggi pare che al pub piaccia molto la birra spillata a pompa.

[caption id="attachment_139798" align="aligncenter" width="300"]

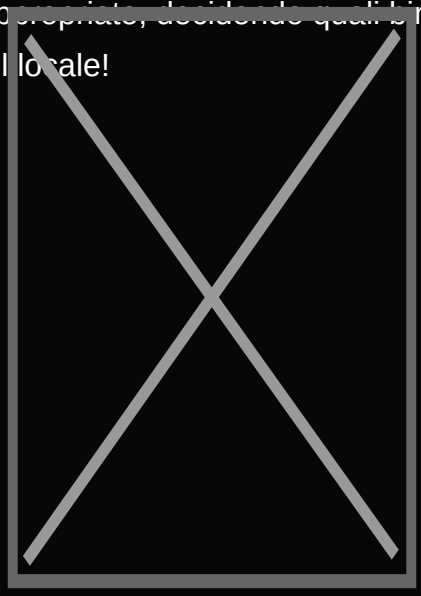


ANDREA CAMASCHELLA[/caption]

HAND PUMP VS SPINA TRADIZIONALE

Le hand pump (o pompe inglesi) rappresentano una tecnica antica. In Gran Bretagna è il modo più tradizionale per servire le loro classiche birre, fa parte dell'affascinante mondo delle public house, rimanda subito all'odore di fumo, al fuoco del camino, alla moquette e alle birre servite a temperatura di cantina. "All'inizio non c'erano gas compressi né contenitori adatti – afferma Grauvogl – L'unica possibilità per spillare la birra era il metodo bavarese a caduta. Il motivo per cui in Inghilterra si spillava a pompa e non a caduta si spiega nel modo differente di distribuzione della birra fra Germania, Repubblica Ceca e il Commonwealth. Mentre nell'ultimo la birra veniva maturata dall'oste in apposite cantine, nei paesi nordici dell'Europa la birra veniva maturata e 'infustata' dal birrificio e quindi era già pronta per il consumo quando arrivava dall'oste. Il publican invece aveva la necessità di portare la birra dalla sottostante cantina al pub dovendo superare un dislivello. Ecco perché si usava il sistema a pompa". "Le pompe funzionano per aspirazione in cambio di aria – spiega Camaschella – La difficoltà del sistema sta nella gestione del contenitore, soprattutto se si utilizza un tradizionale cask inglese, che assomiglia a una piccola botte e va preparata nel pub prima di poter essere attaccata al rubinetto. Le birre "cask conditioned" si possono consumare già una decina di giorni dopo la produzione. In pratica la maturazione avviene direttamente nel cask, e anche molto rapidamente". Ma quali tipologie di locali possono impiegare la spillatura a pompa? "Pub inglesi, irlandesi o con birre di stampo Ale/ anglosassoni – afferma il direttore di Doemens Italia – In più il disciplinare del CAMRA (Campaign for Real Ale) vuole che la vera Ale venga spillata alla pompa. Quello che è bene sapere è che per le birre cask ci vuole una cantina specifica con certe caratteristiche dove la birra può maturare prima di essere pronta per la mescita. Quindi è una questione logistica e di spazio perché la birra resta più tempo in cantina. L'impianto con mescita dal KEG è più facile da gestire sia nello stoccaggio, che nella manutenzione". "È consigliabile l'uso dell'impianto a pompa solo per spillare le birre tradizionali inglesi (Bitter, Porter, Golden...) – gli fa eco Stefano Allera, titolare del marchio Behop che produce e commercializza birre artigianali e docente dei corsi organizzati da The Good Beer Society – Ci sono poi degli stili un po' più moderni che possono essere ugualmente spillati a pompa. Il mio consiglio è chiedere un parere al birraio/azienda produttrice se può essere impiegato il sistema 'hand pump'". Ricordiamoci sempre che chi spina la birra è il filo conduttore tra il birraio e l'utente finale. Che sia tradizionale o a pompa, quello che il gestore deve necessariamente conoscere è come servire una spina perfetta. "Le birre tipiche del Belgio vanno servite più gasate, quindi la 'spillatura alla belga' prevede il servizio in un colpo solo, col calice vicino al rubinetto e poi il taglio della schiuma, con una spatola – precisa Andrea Camaschella – Le tedesche devono essere servite poco gasate, per cui la spillatura alla tedesca viene fatta in 3 tempi, ovvero il rubinetto va aperto 3 volte, col calice lontano dal beccuccio in modo da far "battere" la birra sul vetro e liberare CO2 dalla birra. La tecnica

anglosassone invece prevede di aprire il rubinetto prima di posizionare sotto il bicchiere (questo viene fatto per eliminare la prima parte di birra che è più calda e ossidata e tende a produrre più schiuma); poi si fa scorrere la birra lungo la parete e si riempie il bicchiere tenendolo inclinato. Man mano che il bicchiere si riempie si deve raddrizzare lentamente in modo da ottenere un basso strato di schiuma". Ma la vera differenza per avere una birra alla spina perfetta la fa sempre il publican, colui che gestisce il banco di spillatura, sapendo scegliere materiali e soluzioni più appropriate, decidendo quali birre servire, quali tecniche impiegare e creando la giusta atmosfera del locale!



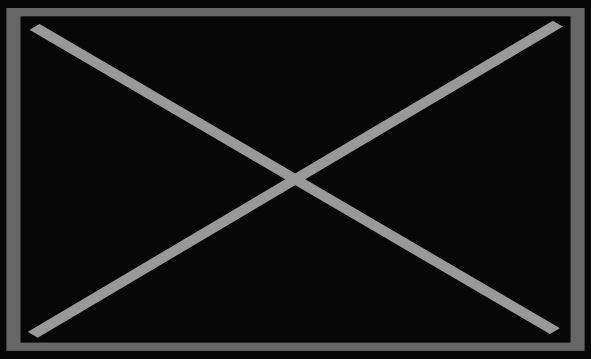
[caption id="attachment_139799" align="aligncenter" width="212"]

STEFAN GRAUVOGL[/caption]

SEMINARI

La Doemens Academy organizza a maggio per la prima volta in Italia un corso tecnico che si rivolge ai baristi, ristoratori e installatori sui sistemi di spillatura. Il seminario prevede anche un test finale secondo la legislazione tedesca per la gestione degli impianti. Nell'ambito del programma 'Master of Beer' rivolto a chi vuole diventare Biersommelier è programmato anche un seminario in Inghilterra dove si apprenderanno le tecniche di spillatura 'hand pump'. www.doemens.org

[caption id="attachment_139800" align="aligncenter" width="300"]



IL BIRRIFICIO DI LAMBRATE IN VIA GOLGI, MILANO[/caption]

ACQUISIZIONI

Poco meno di un anno fa il Gruppo Celli, leader globale nel settore degli impianti e accessori per la spillatura di bevande, ha finalizzato – attraverso la controllata inglese ADS2 – l'acquisizione del 100% del capitale di Angram Ltd, azienda inglese specializzata nella produzione di sistemi per la spillatura tradizionale a pompa delle birre cask ale. "L'acquisizione di Angram – ha dichiarato Mauro Gallavotti, Presidente e Amministratore Delega to del Gruppo Celli – ha rafforzato la nostra posizione nel più grande mercato a livello mondiale per consumi di birra alla spina e per diffusione dell'arte della spillatura, completando la nostra offerta con un prodotto di altissimo valore proveniente dalla tradizione della birra artigianale e permettendo al Gruppo Celli di raggiungere la soglia di fatturato dei 100 milioni di Euro".



[caption id="attachment_139801" align="aligncenter" width="185"] STEFANO ALLERA[/caption]

La birra? I netsurfer amano la bionda

Birra, la ripresa premia le artigianali