

Stan Hieronymus

Con prefazioni di Tim Webb e Davide Bertinotti

Le birre del Belgio I

Degustare e produrre birre trappiste,
d'abbazia e strong Belgian ale



www.movimentobirra.it



EDIZIONI
LSWR



Stan Hieronymus

Traduzione di
Simone Orsello

Con prefazioni di
Tim Webb e Davide Bertinotti

Le birre del Belgio I

Degustare e produrre birre trappiste,
d'abbazia e strong Belgian ale

EDIZIONI
LSWR

Titolo originale: Brew like a monk: Trappist, abbey, and strong Belgian ales and how to brew them
ISBN: 9780937381878
Brewers Publications
A Division of the Brewers Association
PO Box 1679, Boulder, Colorado 80306-1679
www.beertown.org
© 2005 by Stan Hieronymus

Le birre del Belgio I | Degustare e produrre birre trappiste, d'abbazia e strong Belgian ale

Autore: Stan Hieronymus
Prefazioni di: Tim Webb e Davide Bertinotti
Traduzione di: Simone Orsello

A San Benedetto e a tutti i monaci birrai che ha ispirato

Editor in Chief: Marco Aleotti

© 2015 Edizioni Lswr* – Tutti i diritti riservati

ISBN: 978-88-6895-154-2

I diritti di traduzione, di memorizzazione elettronica, di riproduzione e adattamento totale o parziale con qualsiasi mezzo (compresi i microfilm e le copie fotostatiche), sono riservati per tutti i Paesi. Le fotocopie per uso personale del lettore possono essere effettuate nei limiti del 15% di ciascun volume dietro pagamento alla SIAE del compenso previsto dall'art. 68, commi 4 e 5, della legge 22 aprile 1941 n. 633.

Le fotocopie effettuate per finalità di carattere professionale, economico o commerciale o comunque per uso diverso da quello personale possono essere effettuate a seguito di specifica autorizzazione rilasciata da CLEARedi, Centro Licenze e Autorizzazioni per le Riproduzioni Editoriali, Corso di Porta Romana 108, 20122 Milano, e-mail autorizzazioni@clearedi.org e sito web www.clearedi.org.

La presente pubblicazione contiene le opinioni dell'autore e ha lo scopo di fornire informazioni precise e accurate. L'elaborazione dei testi, anche se curata con scrupolosa attenzione, non può comportare specifiche responsabilità in capo all'autore e/o all'editore per eventuali errori o inesattezze.

L'Editore ha compiuto ogni sforzo per ottenere e citare le fonti esatte delle illustrazioni. Qualora in qualche caso non fosse riuscito a reperire gli avenuti diritto è a disposizione per rimediare a eventuali involontarie omissioni o errori nei riferimenti citati. Tutti i marchi registrati citati appartengono ai legittimi proprietari.

**EDIZIONI
Lswr**

Via G. Spadolini, 7
20141 Milano (MI)
Tel. 02 881841
www.edizionilswr.it

Printed in Italy
Finito di stampare nel mese di luglio 2015 presso "Press Grafica" s.r.l., Gravellona Toce (VB)

(*) Edizioni Lswr è un marchio di La Tribuna Srl. La Tribuna Srl fa parte di LSWR GROUP.

Indice

Ringraziamenti	ix
Prefazione di Tim Webb	xi
Prefazione all'edizione italiana di Davide Bertinotti	xvii
Introduzione	1
Il marchio trappista	1
Questo libro	8

PARTE I — IN BELGIO

1. Silenzio, per favore	21
La tradizione birraria dei monasteri	25
2. L'ispirazione: i birrifici trappisti	33
Achel	38
Chimay	44
Orval	50
Rochefort	57
Westmalle	65
Westvleteren	72

3. Oltre i cancelli del paradiso	81
4. Le birre d'abbazia.....	89
Le multinazionali	90
A volte c'è un'abbazia, a volte no	95
5. Spiriti indipendenti.....	101
Brouwerij Kerkom	102
Brasserie Caracole.....	107
Ogni birrificio racconta una storia	111
 PARTE II — NEGLI STATI UNITI	
6. Trappiste all'americana	121
Gli ostinati	124
Allargare gli orizzonti.....	132
Monaci, <i>Damnation</i> e <i>Temptation</i>	139
Auberge de Poteupré	145
7. Dal tino di ammostamento al fermentatore.....	149
Acqua	150
Cereali e ammostamento.....	151
Malti speciali e zuccheri	154
Luppoli e spezie.....	162
8. Lievito e fermentazione.....	165
Esteri e alcoli superiori.....	167
Ceppi belgi.....	169
Temperature di fermentazione	175
Concentrazioni di inoculo	177
Geometria del fermentatore	179
Tiriamo le somme	182
9. Imbottigliamento	185

PARTE III — A CASA

10. Questioni di stile.....	193
Il <i>Terroir</i> trappista	195
Prima di fare birra: pensate a Victor Horta	198
Giudicare le birre: non facciamo errori.....	204
11. Ricette: che cosa funziona.....	207
Che cosa abbiamo imparato	210
Blond	213
Golden strong ale	219
Tripel	223
Dubbel	227
Dark strong ale	231
Birre senza casa	236
Bibliografia	241

Ringraziamenti

La lunga lista delle persone che desidero ringraziare inizia con quelle presenti sul campo in Belgio: Derek Walsh, Yvan De Baets e Joris Pattyn – la loro guida mi ha aiutato a non ritrovarmi irrimediabilmente perduto. Derek ha fornito la maggior parte dei dati per le tabelle che ci permettono di “mettere a nudo” (parole sue) le birre trappiste, oltre a molte delle immagini presenti. Sarei stato perduto anche senza la *Good Beer Guide to Belgium & Holland* di Tim Webb (CAMRA, 2002), che ringrazio per la prefazione. Parecchi importatori mi hanno aiutato a lavorare con i birrai belgi, ma qui desidero ringraziare soprattutto Dan Shelton e Craig Hartinger, senza l’aiuto dei quali le pagine seguenti avrebbero contenuto solo brevi informazioni essenziali. Nessun libro è stato più prezioso di *Les Trappistes: Les Abbayes et Leurs Bières* di Jef van den Steen (Editions Racine, 2003), un’opera ricca di dettagli che nessun altro aveva mai riportato sulla storia delle birre trappiste e sulle pratiche attuali, corredata di spettacolari fotografie.

Chiunque scriva di birra ha un debito enorme nei confronti di Michael Jackson, che diventa ancora più grande quando si parla delle birre belghe. Scrivendone, quasi trent’anni fa – all’epoca la Schlitz era una delle birre più vendute in America –, ci ha raccontato una storia che altrimenti non avremmo potuto conoscere. Devo anche

ringraziare tre volte Ray Daniels: perché mi ha suggerito di scrivere questo libro, perché mi ha aiutato a non perdere la strada e perché *Progettare grandi birre* (Lampi di Stampa, 2011) mi ha fornito l'ispirazione per la struttura di questo libro. Allo stesso modo, desidero ringraziare Gordon Strong per due presentazioni rivolte agli homebrewer – una delle quali intitolata “Progettare grandi dubbel, tutto quello che volevate sapere ma non avete mai osato chiedere a Ray” – che mi hanno aiutato ad avvicinarmi correttamente a questa famiglia di birre.

Brock Wagner, fondatore della Saint Arnold Brewing Company di Houston, Texas, ha detto: “Mi sono reso conto che, anche se ne possiedo le azioni, il birrificio non è mio. Appartiene a tutti coloro che bevono la Saint Arnold.” Dovrei dire la stessa cosa di questo libro. Io l'ho messo assieme, ma il libro appartiene alle centinaia di birrai professionisti e amatoriali che mi hanno fornito le informazioni che troverete qui dentro. Li ringrazio e mi scuso in anticipo con chi non ho nominato. Dedico un brindisi a ogni birraio citato in questo libro e a tutti coloro che si sono presi il tempo di dare un contributo.

Voglio ringraziare tutti quelli che si sono dati da fare per non farmi apparire uno stupido. Per esempio, la Siebel Institute of Technology and World Brewing Academy mi ha spedito entrambi i volumi del fondamentale *A Textbook of Brewing* di Jean De Clerck (Chapman & Hall, 1957) quando ne ho avuto bisogno e la Anheuser-Busch mi ha inviato un libro dalla propria biblioteca aziendale. Molti birrai, compresi quelli che lavorano dentro i monasteri, hanno trovato il tempo di rispondere alle mie e-mail e di chiarire importanti dettagli.

Per gli stessi motivi, desidero ringraziare in maniera particolare Randy Mosher, non solo per i libri che ho consultato durante la stesura di questo volume, ma anche per il materiale che altrimenti non avrei trovato, e per aver rappresentato l'ultima speranza in materia di questioni tecniche.

Ho riservato il ringraziamento più speciale a mia moglie, Daria, il miglior revisore che uno scrittore di birra testardo possa desiderare, una perfetta compagna di viaggi birrari e la donna che mi incoraggia a imbarcarmi in imprese talvolta frivole. Ringrazio anche i nostri figli, Sierra e Ryan, per le motivazioni che sanno darmi.

Prefazione di Tim Webb

Ho vissuto nel South Hams, nel sud-ovest dell'Inghilterra. Una zona a est di Plymouth, dove i Padri Pellegrini caricarono di provviste la Mayflower per il viaggio che dall'Olanda li condusse nel Nuovo Mondo. È un posto ricco di antichi villaggi e case per le vacanze, incastonato tra la brughiera de *Il mastino dei Baskerville* di Sherlock Holmes e le insenature dove Sir Francis Drake attese l'Armada spagnola.

La prima cosa che feci quando mi trasferii fu, ovviamente, cercare i migliori pub locali. Trovarli fu abbastanza facile – è una zona benedetta dal meglio che si possa desiderare – ma memorizzarli si rivelò ben più problematico. Molti, infatti, avevano lo stesso nome: Church House Inn. Ricordo che ce n'erano dieci, senza alcun legame tra loro.

Fu solo un decennio dopo, mentre stavo portando a termine le ricerche per la *Good Beer Guide to Belgium*, che capii cosa quei venerabili posti avessero in comune: si trattava di foresterie che erano sorte davanti ad abbazie, priorie e monasteri chiusi da tempo.

Avevo sentito parlare di quei luoghi durante la scuola elementare dal temibile colonnello Gethin. Vecchio e burbero veterano della campagna di Mesopotamia del

1916, negli anni Sessanta insegnava Storia e Cultura Generale nelle Midlands inglesi. Il suo stile didattico prevedeva la sostituzione del programma con un resoconto condensato della sua esperienza di vita. Condannati a rimanere ignoranti della storia ufficiale, fummo invece stimolati a capire come funziona il mondo.

Il colonello riteneva che il cristianesimo rappresentasse una grande forza, nel bene e nel male. Prendendo i monasteri come migliore esempio di quanto diceva, ci spiegava come essi fossero luoghi di cultura e istruzione molto simili alle moderne università. Allo stesso tempo, tuttavia, venivano disprezzati in quanto focolai di intrighi e pressioni politiche, solitamente di tipo ben poco cristiano.

Eppure ne uscirono con la reputazione intatta, quantomeno in questa versione della storia, "perché offrivano dei buoni alloggi!"; proprio come il popolo aveva perdonato la barbarie fascista di Mussolini perché, con lui, i treni arrivavano in orario.

Gli individui influenti e di buon gusto sono sempre stati viaggiatori intelligenti. Secoli prima della *Lonely Planet*, i viandanti ben informati sapevano che gli alloggi migliori erano quelli che si trovavano all'interno delle foresterie gestite dalle abbazie. Stanze semplici ma pulite, buona compagnia, pane, formaggio, prodotti freschi e, ovviamente, birra, per lunghi secoli specialità dei monaci.

Il fatto che la tradizione dei birrifici all'interno delle abbazie sia durata fino al ventunesimo secolo cristiano testimonia il suo legame con l'alta qualità. Che la sua sopravvivenza sia al momento limitata al Regno del Belgio e all'Ordine cistercense della stretta osservanza, o trappista, è più il frutto di alcune circostanze storiche.

Si sa che i birrifici monastici esistono fin dal sesto secolo. San Benedetto, le cui regole sono alla base del sistema monastico, incoraggiava le abbazie a contribuire alle comunità locali. La produzione di birra era un atto nobile anche solo per quanto riguardava la salute pubblica. In tempi di malattie portate dall'acqua, il fatto che la birra venisse bollita durante il processo di produzione la rendeva un'opzione ben più salutare dell'acqua pubblica.

La birrificazione è sopravvissuta nelle abbazie esterne al Belgio fino a tempi relativamente recenti.

In Francia, le abbazie di Mont des Cats nelle Fiandre francesi, di Sept Fons nella zona settentrionale dell'Alvernia, di Chambarand nella regione del Rodano-Alpi e di Oelenberg in Alsazia, erano ancora attive nella produzione di birra durante i primi anni del ventesimo secolo.

L'unica abbazia trappista tedesca, l'abbazia di Mariawald, situata vicino ad Aquisgrana nella regione dell'Eifel, vicino al confine col Belgio, vendeva ancora la *Mariawalder Klosterbräu* nel 1956, sebbene non sia chiaro se si occupasse anche della produzione. L'abbazia di Tegelen, nei Paesi Bassi, ha continuato a produrre su scala commerciale fino al 1950.

I monaci dell'abbazia di Notre-Dame des Mokoto, un centinaio di chilometri a nord di Goma, nella Repubblica Democratica del Congo, hanno prodotto birra per il consumo interno fino al 1996, quando il monastero venne distrutto durante la guerra civile.

Il legame che il Belgio ha con la moderna produzione monastica deve molto al periodo durante il quale si sviluppò come nazione. Il Belgio nacque nel 1830 come monarchia democratica indipendente. Garantiva la libertà di religione, sebbene la popolazione fosse soprattutto cattolica.

La vicina Francia era una repubblica da poco più di quarant'anni. Il suo primo grande leader, Napoleone Bonaparte, aveva saccheggiato i monasteri. Solo quindici anni dopo la disfatta finale della battaglia di Waterloo, a sud della capitale del Belgio, Bruxelles, fu chiaro che il nuovo regno avrebbe accettato i monaci.

La prima abbazia trappista belga a riprendere la produzione di birra fu Westmalle, nel 1836. In seguito vennero Westvleteren nel 1839 e Chimay nel 1850. Nel 1881, vicino a Tilburg, nei Paesi Bassi, anche l'abbazia di Schaapskooi avviò la produzione. Quella di Saint-Rémy, a Rochefort, iniziò nel 1892. Presso l'abbazia di Orval, che venne riaperta nel 1926, il birrificio inaugurato nel 1931 era parte integrante del piano economico stilato per coprire i costi della ricostruzione.

Nel 1998 il mondo birrario fu sorpreso e felice alla notizia dell'apertura di un settimo birrificio d'abbazia ad Achel, in Olanda, poco più in là del confine sette-

trionale del Belgio. Un anno dopo, con molta tristezza, l'abbazia di Schaapskooi perse la certificazione monastica.

I romantici e i produttori di sottobicchieri hanno sempre adorato l'idea del monaco birraio. Ovviamente non funziona più così. Tutti i birrifici d'abbazia, con l'eccezione di Westvleteren, sono da decenni sotto la guida di responsabili della produzione laici.

La definizione di birra "trappista" non dipende né da chi la produce né dallo stile di riferimento. È una definizione legale.

Nel 1962 il governo del Belgio tentò di limitare per legge l'utilizzo della denominazione "trappista" alle birre prodotte all'interno di un monastero. La norma tuttavia si rivelò di difficile attuazione, così dal 1992 la definizione "Authentic Trappist Product" è diventata un marchio registrato.

Il marchio viene conferito con il benestare del Vaticano a formaggi, prodotti da forno, liquori, profumi, saponi e molti altri articoli, tra cui le birre. Per potersi fregiare della denominazione, un prodotto dev'essere realizzato dentro le mura di un'abbazia trappista, sotto la supervisione della comunità monastica, e la maggior parte dei profitti derivanti dalla sua vendita dev'essere destinata a finalità sociali.

Non ci si aspetta che i monaci dirigano un birrificio monastico decidendo quando spegnere la caldaia di bollitura o quando interrompere il flusso di cereali che dal silo scorre verso il tino di ammottamento. Lo amministrano invece stabilendo le politiche operative e gli approcci strategici.

Sembra che le motivazioni che spingono questi birrifici a ottenere profitto siano completamente diverse, la determinazione con la quale aspirano al successo economico è la stessa che sta dietro alle società commerciali. Ed è proprio qui che ha origine il dilemma che affligge i birrifici monastici nel ventunesimo secolo.

Gli amministratori di Westmalle e Chimay non fanno mistero del fatto che le loro siano imprese commerciali intenzionate a ottenere successo sul mercato birrario internazionale. E, come per ogni azienda, il loro intento è abbassare i costi e mantenere alti i ricavi.

Westmalle non ha mai nascosto l'utilizzo di zucchero candito. Lo ha usato per così tanto tempo che ormai è una parte integrante delle birre. Anche Westvleteren usa lo zucchero. Rochefort usa mais, Orval zucchero puro. Chimay impiega amido, fino al 34% secondo alcune fonti, anche se 29% è forse un dato più vicino alla realtà. L'amido utilizzato deriva dal frumento.

Chimay ha dichiarato di aver sostituito il luppolo con l'estratto di luppolo, un ingrediente di consistenza simile alla marmellata industriale, trent'anni fa. Come succede nella maggior parte dei birrifici belgi, e in netto contrasto con altre tradizioni birrarie, l'uso di luppolo in coni nelle birre d'abbazia è raro. Si tratta forse di una delle ragioni per cui il Belgio non è rinomato per le ricette luppolate.

Negli anni sono riusciti a compensare l'utilizzo di queste scorciatoie birrarie con l'impiego di fermentazioni lunghe e scrupolose. Qualcuno ha anche fatto cose interessanti con la rifermentazione, come Orval e il doppio trucco del dry-hopping nei serbatoi di lagerizzazione e dell'aggiunta di *Brettanomyces* per la rifermentazione in bottiglia.

Purtroppo, a causa della permanente, e secondo me sbagliata, ricerca dell'abbattimento dei costi di produzione, i recenti crolli nella qualità delle birre stanno oggi rivelando le conseguenze di ricette fallaci più di quanto non succedesse in passato.

L'impatto gustativo delle birre di Rochefort è diminuito leggermente a causa della riduzione del periodo di lagerizzazione e, sospetto, di una filtrazione un po' troppo entusiasta. Nelle birre di Chimay e Westmalle si ritrovano i retrogusti aspri della fermentazione veloce, che contrastano con un carattere piuttosto esile. La Orval rimane un classico, ma è meno estrema di un tempo.

Il dilemma delle abbazie mi appare molto chiaro. Per massimizzare le entrate in un'epoca nella quale la domanda supera l'offerta è necessario fare più birra, farla pagare di più o seguire entrambe le strade.

Gli utenti di www.ratebeer.com hanno da poco eletto la *Westvleteren 12* la birra più buona del mondo. Con una gradazione alcolica di 10,3°, si pone sul livello di molti vini, anche se l'intensità si avvicina più a quella di uno Shiraz fortificato che a quella di un esile vino della Mosella. Eppure, al café appena fuori dai cancelli

dell'abbazia di Sint-Sixtus, vicino a Westvleteren, l'equivalente di una bottiglia di vino viene venduta a poco più di 5,50 €. E stiamo parlando di vendita al dettaglio.

Vi sembra il prezzo della birra più buona del mondo?

Ha senso, per la famiglia di birre che può con maggiore legittimità rivendicare le aspirazioni ai valori più alti, volersi abbassare al livello delle lager super-alcoliche in lattina destinate al mercato degli studenti e dei vagabondi? Non sarebbe più dignitoso se le birre monastiche adottassero uno stile più contemplativo? Se diventassero Slow Beer, similmente a quanto accade per lo Slow Food? Se fossero prodotte utilizzando ingredienti raffinati, aspirando alla perfezione, nei tempi che Dio ha previsto per questi processi?

Nei primi mesi del 2005, durante una degustazione parallela di birre d'abbazia in stile belga prodotte da microbirrifici americani ad Arlington, in Virginia, sono rimasto molto sorpreso quando ho scoperto che le imitazioni americane surclassavano senza mezzi termini alcune "vere" birre trappiste importate da poco.

Non avrei dovuto esserlo. Dopo tutto, i belgi le hanno copiate per anni, e certe imitazioni, come *Sint Bernardus*, *Kapittel*, *Withkap*, *Dupont* e *St-Feuillien*, sono decisamente migliori di gran parte delle originali.

E allora come si fa a fare la birra come i monaci? Non si deve imitare la pratica corrente, questo è sicuro.

Forse il consiglio migliore è quello di produrre birra con buone intenzioni.

Tim Webb
Editor
The Good Beer Guide to Belgium
www.booksaboutbeer.com

Prefazione all'edizione italiana di Davide Bertinotti

Degustare e produrre birre trappiste, d'abbazia e strong Belgian ale è il primo volume di una trilogia dedicata alle birre del Belgio che va a colmare un vuoto importante nell'opera editoriale di MoBI – Movimento Birrario Italiano: conoscere e realizzare le produzioni di stili tipici di uno dei Paesi simbolo della storia birraria mondiale.

Con questo libro apprenderete della "birra dei monaci"; negli altri due volumi potrete scoprire le birre "contadine" di *Degustare e produrre bière de garde e saison* (Farmhouse Ales) e le birre a "fermentazione selvaggia" di *Degustare e produrre lambic, oud bruin e Flemish red* (Wild Brews).

In questo volume l'autore illustra le birre e i birrifici trappisti più famosi e storici, ossia i valloni Chimay, Rochefort e Orval, e i fiamminghi Westvleteren, Westmalle e Achel.

Viene citata anche l'olandese La Trappe/Konigshoeven, ma questo produttore è inserito tra le "finte trappiste" nel capitolo dedicato alle "birre d'abbazia" perché, al momento della stampa dell'edizione inglese del libro, sussiste un accordo commerciale tra l'abbazia trappista olandese e la multinazionale Bavaria. Tale accordo, contrario alle regole dell'Associazione Internazionale Trappista (www.trappist.be),

porta infatti dal 1999 alla sospensione dell'utilizzo del famoso marchio esagonale "Authentic Trappist Product".

Questa fotografia è tuttavia mutata in tempi rapidissimi: l'olandese La Trappe/Konigshoeven è stata nel frattempo riammessa all'utilizzo del logo trappista e nuove abbazie dell'Ordine Cistercense della Stretta Osservanza (denominazione esatta dei "trappisti") hanno messo in funzione impianti di produzione birraria e richiesto – e ottenuto – di poter etichettare i propri prodotti con il marchio "Authentic Trappist Product". Al momento della stampa dell'edizione italiana di questo libro, i birrifici che si fregano della dizione "birra trappista" sono addirittura diventati dodici, di cui uno oltreoceano, negli Stati Uniti e uno italiano:

Chimay (B) – www.chimay.com
Rochefort (B) – www.abbaye-rochefort.be
Orval (B) – www.orval.be
Westvleteren (B) – www.sintsixtus.be
Westmalle (B) – www.trappistwestmalle.be
Achel (B) – www.achelsekluis.org
La Trappe/Konigshoeven (NL) – www.latrappe.nl
Zundert (NL) – www.abdijmariatoevlucht.nl
Mont des Cats (F) – www.abbaye-montdescats.fr
Engelszell (A) – www.stift-engelszell.at
Spencer (USA) – www.spencerabbey.org
Abbazia Tre Fontane (ITA) – www.abbaziatrefontane.it

Il francese Mont des Cats in realtà non ha un proprio impianto di produzione, ma le birre vengono realizzate presso lo stabilimento di Chimay: primo caso di *beerfirm trappista!*

Quanto al convento romano dell'ordine, l'Abbazia Tre Fontane, l'ufficializzazione della possibilità di utilizzo del marchio esagonale trappista sui propri prodotti è giunta in tempi recentissimi, a maggio 2015.

RINGRAZIAMENTI PER L'EDIZIONE ITALIANA

Un grazie a:

*Simone Orsello per la traduzione,
Davide Bertinotti, Davide "Tex" Tessaro, Dario "Dariullo" Villa
per la correzione delle bozze,
Loris Bottello per le grafiche e l'impaginazione,
e naturalmente MoBI per il finanziamento dell'iniziativa -
www.movimentobirra.it*

Introduzione

IL MARCHIO TRAPPISTA

Si può dire che Gumer Santos faccia il lavoro dei sogni di qualsiasi homebrewer. Quando ancora era iscritto a Ingegneria chimica, andava a studiare nella quiete dell'abbazia di Notre-Dame de Saint-Rémy, vicino a Rochefort. "Eravamo parecchi studenti. Andavamo all'abbazia per studiare, avevo un buon rapporto con i monaci."

Un giorno l'abate gli chiese se gli sarebbe piaciuto lavorare al birrificio di Rochefort, uno dei sei birrifici trappisti al mondo. I monaci lo mandarono all'Università Cattolica di Lovanio perché diventasse ingegnere birrario. "Gli chiesi se sapeva che a casa producevo birra con un amico," dice Santos. "Facevamo delle classiche birre bionde."

Santos passa gran parte del tempo in laboratorio oppure a lavorare sui procedimenti. Risponde a Vital Streignard, il direttore di produzione. Streignard deve rendere conto a fratello Pierre, uno dei sei monaci che si occupano del birrificio e colui che in ultima istanza è responsabile della qualità della birra.

Un giorno, all'inizio del 2005, un cliente riportò una mezza cassa di *Rochefort 6* al birrificio. Aveva con sé anche un breve video, nel quale lo si vedeva versare la birra in un bicchiere prima che la schiuma collassasse immediatamente. Riportò,

Authentic Trappist Product

I monaci trappisti e le monache trappestine appartengono all'Ordine cistercense della stretta osservanza, presente in tutto il modo con un centinaio di monasteri abitati dai primi e settanta dalle seconde.

I trappisti prendono il nome da un movimento riformatore nato nel diciassettesimo secolo nel monastero francese di La Trappe.

All'inizio del 2005, le abbazie appartenenti all'Associazione Internazionale Trappista che vendevano i loro prodotti con il logo esagonale "Authentic Trappist Product" erano otto – sei belghe, una olandese (Tegelen) e una tedesca (Mariawald). Solo le sei in Belgio producono birra. Si tratta di:

- Sint-Benedictusabdij de Acheles Kluis, birre Achel;
- Abbaye Notre-Dame de Scourmont, birre Chimay;
- Abbaye Notre-Dame de Saint-Rémy, birre Rochefort;
- Abbaye Notre-Dame d'Orval, birre Orval;
- Abdij der Trappisten van Westmalle, birre Westmalle;
- De Sint-Sixtusabdij van Westvleteren, birre Westvleteren.



L'utilizzo del nome e del logo per la vendita di qualsiasi prodotto, birra inclusa, richiede che vengano osservate le regole dell'Associazione Internazionale Trappista:

- il prodotto deve essere realizzato all'interno delle mura di un'abbazia trappista;
- deve essere realizzato dai monaci appartenenti alla comunità o sotto la loro supervisione;
- la massima parte dei profitti deve essere destinata ad attività di carattere sociale.

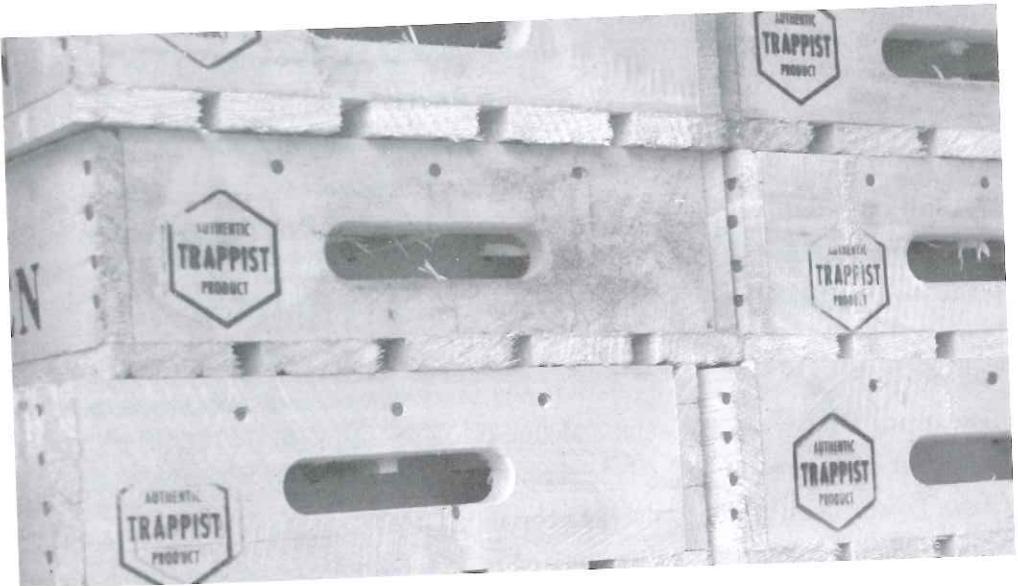
Le "birre d'abbazia" sono una cosa diversa. Possono essere o non essere "certificate". L'argomento verrà approfondito nel Capitolo 4.

Inoltre, le opinioni degli amici, i quali sostenevano che la birra non fosse a posto. Santos riguardò il video una seconda volta, quindi tirò fuori il registro delle cotte. Poiché tutte le birre belghe devono avere indicata la data di scadenza, vide subito il giorno in cui la birra era stata brassata e imbottigliata.

Aprì quindi una bottiglia di quelle rimaste nella cassa. Si rivelò piuttosto effervescente ("quando fa così diciamo che canta"), ma la schiuma rimase al suo posto. La degustazione non mise in evidenza alcun problema, nemmeno quando la birra si fu riscaldata. Santos guardò sul registro. "Niente di strano quel giorno. Può essere che si trovasse all'inizio o alla fine della coda di imbottigliamento," disse, cercando di spiegare perché alcune bottiglie non fossero a posto e altre sì. Rochefort rifermenta in bottiglia le proprie birre aggiungendo lievito fresco e zucchero. Poiché la birra viene miscelata con il lievito e lo zucchero in un serbatoio di imbottigliamento, può succedere che non tutte le bottiglie ne contengano le stesse proporzioni. Spiegò che in futuro le etichette avrebbero indicato non solo la data



Gumer Santos andava a studiare a Rochefort. Oggi controlla la qualità della birra prodotta in loco.



di scadenza, ma anche l'ora di imbottigliamento, e che in questo modo sarebbe stato in grado di individuare il punto in cui la bottiglia era stata riempita.

"Non sono andato all'università per fare una rivoluzione. Lo studio dovrebbe dare qualcosa in più alla birra," sostiene Santos. "Usiamo la stessa ricetta degli anni '50. È la regola fondamentale dei birrifici trappisti: non deve cambiare niente. Io capisco quello che succede a livello chimico e biologico. Non è sempre possibile controllare esattamente quello che accade e in caso di problemi dobbiamo essere pronti a reagire."

Grazie a questa attenzione ai dettagli, i trappisti hanno dato vita a un marchio classico, se non addirittura a uno stile birrario unico. Il logo esagonale "Authentic Trappist Product" viene letteralmente impresso sulle casse in legno di Westvleteren. La storia monastica li ha sicuramente aiutati, ma alla fine sono riusciti a distinguersi sul mercato per la qualità. Le birre non sono buone perché vengono prodotte secondo una ricetta di ottocento anni fa tramandata di monaco in monaco, ma perché i birrai, a volte monaci, a volte no, hanno lavorato duramente per migliorarle.

Tra i difensori del marchio trappista vanno annoverati ingegneri birrari come Santos e monaci come fratello Joris dell'abbazia di Sint-Sixtus a Westvleteren, che si occupa sia della biblioteca del monastero sia della supervisione del birrificio. "Cerco solo di mandare avanti gli affari," racconta fratello Joris, con modestia. Poco dopo inarca il sopracciglio e fa un sorriso mentre ispeziona la cantina dove la birra viene lagerizzata. "È una buona giornata. Non c'è alcuna perdita di birra dai serbatoi."

Anche se i trappisti sostengono che le loro regole proibiscono di modificare le ricette, le birre riflettono i cambiamenti nei metodi di produzione e la disponibilità degli ingredienti. Chimay, Rochefort e Orval, per esempio, hanno adottato fermentatori tronco-conici per la fermentazione primaria. Le novità non sono arrivate senza pianificazione. Nel caso di Orval, il personale del birrificio ha assaggiato e miscelato le birre provenienti da un singolo fermentatore tronco-conico per cinque anni prima di installarne altri cinque nel 2004. Rochefort ha deciso di riempire i fermentatori soltanto a metà, in modo da mantenere una disposizione del liquido maggiormente orizzontale. "Sui libri c'è scritto che i fermentatori cilindrici cambiano il gusto della birra, ma in questo modo non succede," spiega Santos. "Tutti i parametri che possiamo misurare rimangono identici."

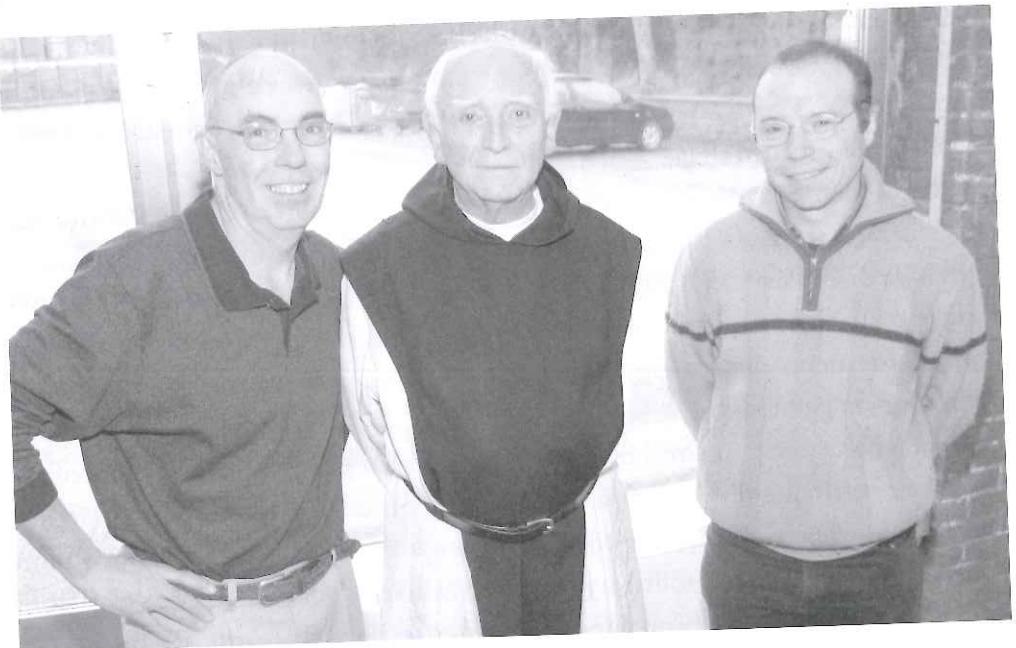
Ma la memoria gustativa può rivelarsi effimera. Il celebre autore birrario Michael Jackson ne ha scritto in più di un'occasione, commentando qualche anno fa le vendite di Chimay negli angoli più remoti della terra. "L'espansione sul mercato finirà per appiattire queste birre? Spero di no, anche se mi sembra che Chimay abbia perso un po' di carattere. Se così sarà, verranno rimpiazzate da altre birre nel cuore degli appassionati."

Nella prefazione Tim Webb mette in guardia dai pericoli insiti nella cieca venerazione verso queste birre animata dal semplice fatto che sono prodotte dai monasteri. Westvleteren, il meno commerciale tra i birrifici trappisti, opera con fini commerciali, anche se i profitti servono a sostenere l'abbazia e varie associazioni benefiche. I trappisti sono orgogliosi del rinnovo degli impianti, che avverrà in tempi brevi, ma anche dei loro laboratori e del fatto che supervisionano personalmente la produzione, invece di appalarlarla a birrifici commerciali che utilizzano i

profitti in maniera diversa. I monaci possono quantificare questi parametri, ma determinare la qualità della loro birra è una sfida differente, perché la maggior parte di loro beve poco, se non addirittura nulla.

All'inizio del ventunesimo secolo, Rochefort è passata ai fermentatori tronco-conici, ha installato una seconda centrifuga per rimuovere i residui rimasti sul fondo dopo la fermentazione secondaria e ha dovuto cambiare il fornitore dei malti quando Interbrew ha chiuso la malteria DeWolf-Cosyns. I consumatori si sono resi conto che il sapore della birra era diverso nel periodo durante il quale Rochefort stava facendo degli aggiustamenti al processo di produzione.

"Alcuni diranno che ora è migliorata, altri che è peggiorata, ma non si può dire che non sia cambiata," dice Yvan De Baets, autore belga che ha scritto il capitolo sulla storia delle saison in *Degustare e produrre bière de garde e saison* (Edizioni LSWR, 2015).



L'autore insieme a fratello Antoine, che si è occupato della produzione di birra a Rochefort per ventun anni, e all'ingegnere birrario Gumer Santos. Fotografia per gentile concessione di Derek Walsh.

Anche se fratello Pierre è rimasto coinvolto più dei monaci di qualsiasi altro birrificio trappista, il fatto che fratello Antoine – il monaco responsabile della produzione dal 1976 al 1997 – si faccia vedere quasi quotidianamente è rassicurante. "Quando ho cominciato qui (nel 2000) era dappertutto," racconta Santos. "Lo vedevi alle caldaie, poi andavi in sala di imbottigliamento ed era anche lì." Fratello Antoine ora è più magro rispetto alle fotografie contenute in *The Great Beers of Belgium* (Running Press, 1998) di Michael Jackson e trascorre meno tempo nel birrificio. Ma il giorno in cui l'ho visitato è passato con un mazzo di fiori. Ha raccontato la storia di un boccale proveniente dalla sua collezione di centinaia di bicchieri da birra ospitata sugli scaffali appena fuori dalla sala di imbottigliamento. Quando parlava di birra i suoi occhi si riempivano di vita e piegava leggermente la testa di lato con uno sguardo di pura malizia.

A Philippe Van Assche, direttore generale a Westmalle, viene spesso chiesto quando i monaci di Westmalle abbiano avviato la produzione di birra o perché abbiano deciso di imprimere una svolta commerciale al birrificio nel 1930, quando l'hanno ingrandito. Lui non pensa che sia la domanda più interessante. "Bisognerebbe, piuttosto, chiedersi perché dovrebbero continuare a tenere il birrificio. Hanno avuto molte opportunità per venderlo o cedere la licenza per l'utilizzo del nome, o per vendere le ricette."

"Pensano ai birrifici che operano nel mondo esterno," spiega, facendo una pausa e capendo che non serve finire la frase. "I valori dei monaci sono insiti nel modo in cui gestiscono il birrificio. La produzione è stabile. È un'abbazia con un birrificio, non il contrario. È in armonia con l'ambiente. Vogliono mantenere alta la qualità della birra."

Ci riescono? In Belgio ho parlato con un appassionato che ha fatto una valida osservazione. "I monaci non sono nerd della birra," sostiene. "Non saranno loro a proteggere le birre trappiste." Forse non lo faranno da soli, ma sarebbe un errore pensare che non facciano caso a quanto accade nel mondo esterno o nei loro birrifici.

"Per me quello che dicono i monaci è molto saggio," spiega Santos. "Secondo loro un lievito, per fare un buon mosto, dev'essere in buona salute. Se ti prendi

cura del lievito, lui ti ricambierà con una buona birra. Il monaco alza un dito, lo immmerge nel lievito e dice: 'Questo lievito è buono.' Deve rimanere così. È buona cosa fare delle misurazioni, ma non bisogna dimenticare gli altri aspetti."

QUESTO LIBRO

È possibile fare la birra come i monaci? È il caso? La farete?

In un'intervista di qualche anno fa, fratello Pierre di Rochefort ha suggerito che è senza dubbio possibile:

"Qualsiasi birraio che abbia un po' di esperienza è in grado di copiare le nostre birre alla perfezione. Dopo l'imbottigliamento, le cellule del lievito rimangono in vita per circa sei mesi. Chiunque voglia il nostro lievito lo può prelevare e coltivare dal fondo della bottiglia. Usiamo la stessa coltura per la fermentazione principale e per la secondaria. Nemmeno i malti e i luppoli che usiamo sono segreti. Chiunque sia determinato... può riuscirci facilmente. Ci sono birrai che non vogliono rivelare le spezie che utilizzano. Be', noi usiamo solo un pizzico di coriandolo."

Ammette, però, che potrebbe non essere così facile. "Sapete, se c'è un segreto va ricercato nel nostro atteggiamento nei confronti della vita, nel nostro rapporto con Dio e con la natura. Crediamo che qualsiasi cosa cresca sui campi o in natura - e quello che con essa si produce - non sia una merce, ma un dono. Non è una cosa di poco conto. Noi produciamo le nostre birre nella maniera più naturale possibile, senza badare troppo alla ricerca del profitto. I trappisti non scendono a compromessi per quanto riguarda il prezzo o la qualità."¹

Quindi è il caso?

Per molti birrai professionisti la sfida ha sufficiente ragione di esistere. "Quando alla fine l'abbiamo prodotta, l'abbiamo fatto un po' per gioco e un po' come esercizio accademico," spiega Mark Ruedrich, mastro birraio di North Coast Brewing

¹ Magerman, B., "Trappist Beer From Rochefort", *Bier Passion* 11 (aprile/maggio 2001), pp. 38-41.

Company, parlando della *PranQster*. È diventata una presenza fissa redditizia nel catalogo del produttore californiano e per questo tipo di birre il mercato continua a espandersi. Per esempio, la *Golden Monkey* (una tripel) di Victory Brewing Company, in Pennsylvania, è diventata la seconda birra più venduta del birrificio, mentre la *The Reverend* (una quadrupel), di Avery Brewing Company, in Colorado, è la più venduta tra tutte le loro birre in bottiglia da 65 cl.

Per i birrai amatoriali il fatto di confrontarsi con la sfida può già rivelarsi sufficientemente gratificante. Esiste qualcosa che sia comparabile al profitto commerciale ottenuto da alcuni micro-produttori? Non faccio birra per risparmiare denaro, ma considerando che la bottiglia da 33 cl di birra trappista più economica in New Mexico costa circa 4 \$, è facile giustificare il tempo e le spese extra a cui si va incontro producendo queste birre.

Come si fa? Questo libro ve lo spiegherà?

Partiamo dal presupposto che ho passato almeno un paio d'anni a suggerire a Ray Daniels di scrivere *Progettare grandi birre belghe*. Non è quel libro; è diventato presto evidente che ne sarebbe servito più di uno per tracciare la storia delle birre ispirate dai produttori belgi. Di *Progettare grandi birre* mi piace in particolar modo il fatto che illustri come i birrai del passato e contemporanei, professionisti e amatoriali, producono vari stili, permettendo al lettore di decidere a chi ispirarsi. Fare birra dovrebbe essere sempre una questione di scelte ed è vero soprattutto quando si parla di Belgio.

Ho cercato di chiedere a quanti più birrai possibili come producono le birre trattate in questo libro, quali scelte facciano e perché. Ho inviato questionari a più di cento birrifici in Belgio, Paesi Bassi, Stati Uniti e Canada. Ho sviluppato un sito internet nel quale gli homebrewer hanno potuto condividere informazioni sui metodi di produzione, inviare ricette e fare domande.

La ricerca delle risposte a queste domande comincia in Belgio dall'esame della storia della birrificazione monastica e dell'ambiente nel quale i birrifici trappisti operarono agli inizi. Sarebbe divertente sapere com'erano le birre prodotte nell'Ottocento,

Ricetta Chimay

In *Brewing Beers Like Those You Buy* (G.W. Kent, 1978) il compianto Dave Line fornisce una ricetta per una birra indicata semplicemente come *Chimay*. Dalle caratteristiche della ricetta si intuisce che la birra di riferimento è la *Chimay Tappo Rosso*. La ricetta (riproposta così come veniva presentata nel libro) mostra gli ingredienti a disposizione degli homebrewer nel 1978 e i procedimenti che venivano seguiti.

Ricetta per 3 galloni (circa 11,4 litri)

OG 1,075

6,5 libbre (circa 5 kg) di malto pale macinato
 1 oncia (circa 28 gr) di malto black macinato
 3 galloni di acqua
 12 once (circa 340 gr) di melassa scura
 8 once (circa 225 gr) di miele misto
 2 once (circa 55 gr) di Hallertau
 1 oncia di Goldings
 2 once di lievito di birra

tocento ma, anche se le birre trappiste odiere ne sono le dirette discendenti, sono senza dubbio molto diverse. Come *Progettare grandi birre*, questo libro analizza i metodi di produzione dei pionieri e anche quelli dei birrifici che in Belgio brassano birre simili. Dopo aver preso in considerazione le risposte dei birrai americani il libro passa ad analizzare gli ingredienti che si trovano negli States e il loro utilizzo. L'obiettivo, naturalmente, rimane quello di produrre ottime birre. Per questo motivo gli ultimi capitoli affronteranno specificatamente il concetto di stile, offriranno consigli per birrai professionisti e non, forniranno dettagliate informazioni su cosa funziona e si concluderanno con una serie di ricette e con le riflessioni dalle quali sono nate.

Ricetta Chimay (continua)

1. Portare la temperatura dell'acqua a 55 °C e aggiungere il malto macinato. Continuando a mescolare, portare la temperatura a 66 °C. Mantenerla per un'ora e mezza, riscaldando la pentola di tanto in tanto.
2. Raccogliere il malto macinato in un ampio sacco filtro per ottenere il mosto dolce. Utilizzando dell'acqua leggermente più calda di quella usata per l'ammottamento, risciacquare lentamente e delicatamente le trebbie fino a ottenere 3,5 galloni (circa 13,2 litri) di mosto.
3. Bollire il mosto insieme ai luppoli, allo zucchero e al miele disciolti in una piccola quantità d'acqua finché il volume non si riduce a poco più di 3 galloni. Filtrare il tutto e dividere in parti uguali in quattro recipienti da un gallone (circa 3,8 litri). Chiudere con il gorgogliatore.
4. Una volta raffreddatosi il mosto, aggiungere il lievito e lasciare fermentare finché l'attività vigorosa non diminuisce. Trasferirlo quindi per mezzo di un sifone in tre recipienti da un gallone, riempendoli fin sotto l'orlo.
5. Saranno necessarie settimane per completare la fermentazione, dopo le quali la birra dovrà essere nuovamente travasata insieme a una piccolissima quantità del lievito rimasto sul fondo.
6. Attendere sei mesi prima di imbottigliare insieme allo zucchero (mezzo cucchiaino da tè per pinta).
7. Lasciar maturare per 18 mesi prima di assaggiare.

Prima di analizzare il percorso più a fondo, verranno elencati di seguito quattro elementi a cui prestare attenzione durante la lettura:

- **attenuazione:** i birrai belgi raccomandano spesso della necessità di assicurarsi che una birra sia "digeribile". Laurent Demuynck, direttore di Duvel Moortgat USA, nativo del Belgio, non scherzava quando diceva: "A colazione metto della *Duvel* nell'impasto dei waffel... lo rinviva." La *Duvel* o *l'Orval*, o la *Rochefort* 8 completano ed esaltano perfettamente un waffle belga ricoperto di panna montata e fragole. Sono birre forti e ricche di gusto, senza per questo risultare stuc-

chevoli. Il segreto sta nel regime di ammottamento, nello zucchero, nel lievito e nella fermentazione. Date un'occhiata ai numeri relativi all'attenuazione appartenente contenuti nel Capitolo 2;

- **zucchero:** si hanno riferimenti storici all'utilizzo di zucchero candito nei birrifici trappisti fin dagli anni '20 del Novecento. Questa definizione tuttavia non designa lo zucchero in cristalli che gli americani chiamano "Belgian candi sugar", ma più spesso uno sciroppo di zucchero caramellato scuro. Si rischia di creare una confusione tale per cui sarebbe forse meglio evitare di utilizzare tale termine in questo libro. L'ampio uso della definizione tra i birrai statunitensi, tuttavia, rende impraticabile questa strada, perciò quando nelle pagine seguenti troverete scritto "zucchero candito" si farà riferimento ai grossi cristalli di zucchero comunemente utilizzati dagli americani piuttosto che all'ingrediente che si trova nelle ricette belghe. Quando si parlerà di "zucchero candito" in un contesto storico, nel senso di sciroppo di zucchero caramellato o di un prodotto simile, la differenza dovrebbe essere chiara;
- **rifermentazione in bottiglia:** solo due birre trappiste vengono vendute alla spina, a tutte viene aggiunto lievito fresco prima dell'imbottigliamento e la maggior parte di esse ha una carbonazione più elevata di quanto prima si ritenesse fosse un valore tipico per le birre in stile belga. Una buona rifermentazione in bottiglia dipende da – avete indovinato – un'adeguata attenuazione;
- **"trappista" non è uno stile, ma una denominazione:** le birre prodotte dai trappisti possono essere alcoliche o più leggere, chiare o scure. Mettete da parte i preconcetti sugli stili quando si parla di birrifici trappisti. Affronteremo l'argomento "stile" più avanti.

Nella parte I del libro analizzeremo specificatamente il modo in cui i birrai belgi producono queste birre:

- **visita a sette birrifici fondamentali (Capitoli 2 e 3):** dal momento che esistono solamente sei birrifici trappisti, che producono non più di quindici birre per il mercato, possiamo concentrarci su ognuno di essi e su ciascuna di queste birre,

quindi prendere in considerazione quelle che ci hanno ispirato. Nessun monastero trappista, tuttavia, produce qualcosa che sia vagamente assimilabile al tipo di birra che Michael Jackson ha definito "strong golden". Lo stile è nato all'interno del birrificio Moortgat e si collega alle birre monastiche per mezzo dell'fluente scienziato birrario Jean De Clerck. Jackson scrisse che la birra conosciuta come *Duvel* "è anche un buon esempio di birra belga che costituisce uno stile di per sé, ampiamente imitato";

- **abbazie, bionde e spiriti indipendenti (Capitoli 4 e 5):** l'impennata della popolarità delle birre trappiste ha spinto decine di birrifici a produrre birre d'abbazia (*abdijbier* o *bière d'abbaye*, rispettivamente in fiammingo e in francese). In alcuni casi i monasteri hanno appaltato la produzione di birra a birrifici commerciali; in altri i birrifici commerciali hanno ottenuto in concessione l'utilizzo del nome di un'abbazia, anche se il monastero non era più attivo. Per confondere ulteriormente le carte esistono ancora più birre che recano in etichetta la dicitura *dubbel* o *tripel*.

La parte II comincia con la visita ad alcuni birrifici americani che producono birre di ispirazione belga. In seguito, passeremo ad analizzare gli ingredienti e i procedimenti utilizzati sia dai birrai belgi sia da quelli americani, prestando particolare attenzione al lievito e alla fermentazione:

- **birre americane, radici belge (Capitolo 6):** capita che i distributori approccino Jeff Lebesch, fondatore di New Belgium Brewing Company, ponendogli domande riguardo birre esoteriche come *La Folie* o stili come *Abbazia* e *Triple*. "Mi chiedono perché continuo a produrre queste birre. Io rispondo: 'Perché è quello che siamo.'" Magari gli stili birrari che hanno le proprie radici in Belgio funzionano dal punto di vista commerciale, ma provate a parlare con i birrai americani di come si fanno queste birre e vi accorgerete di quanto grande sia la loro passione. Non hanno ancora smesso di imparare e sono felici di condividere le proprie conoscenze;
- **dal cereale alla bottiglia (Capitoli 7-9):** prima di affrontare le novità e gli aspetti più eccitanti, la birrificazione con lo zucchero e l'addomesticazione dei lieviti

esotici, ripasseremo le basi. La rassegna includerà i profili delle acque usate dai trappisti, i mali da loro scelti e i regimi di ammottamento. Presteremo particolare attenzione alla gestione della fermentazione. Sappiamo che Westmalle e Westvleteren usano lo stesso lievito. Westmalle controlla la temperatura durante la fermentazione, fermandosi a 20 °C. A Westvleteren la temperatura sale fino a 28/29 °C. Prima di inoculare il lievito dovete sapere cosa aspettarvi da esso.

Nella parte III torneremo alla produzione. Che abbiate in programma di fare le cose "in stile" o di seguire l'ispirazione, è bene avere le armi per birrificare al meglio:

- **la parola con la "S" (Capitolo 10):** Yvan De Baets non fa troppi giri di parole quando si parla di stili birrari: "Creare delle categorie aiuta il cervello umano, ma allo stesso tempo lo limita. Le descrizioni non tengono necessariamente conto della complessità." Affronteremo il dibattito – e, credetemi, sarà un dibattito decisamente vivace – sull'uso delle parole "stile" e "belga" nella stessa frase. Per capire le birre trappiste, d'abbazia e le altre birre appartenenti a questa famiglia, è utile riflettere su quale parte del Belgio le ha viste nascere, piuttosto che chiedersi se siano state create o meno in un monastero.

Le categorie ci aiutano a definire gli stili trattati nel libro:

- CATEGORIA 18 delle linee guida del Beer Judge Certification Program (www.bjcp.org). Le cosiddette Belgian Strong Ale includono blonde, dubbel, tripel, golden strong ale e dark strong ale. Sono incluse anche alcune tipologie di birra che rientrerebbero nella CATEGORIA 16E, Belgian Specialty, sebbene non tutte;
- dubbel, tripel, pale strong ale, dark strong ale in stile belga e altre birre in stile belga secondo le linee guida della Brewers Association. L'Associazione utilizza queste categorie per la World Beer Cup. Al Great American Beer Festival dubbel, tripel e altre birre d'abbazia in stile belga vengono giudicate come birre d'abbazia in stile belga, mentre le pale strong ale, le dark strong ale e le altre strong specialty ale competono come strong specialty ale in stile belga;

- ciò che funziona: le ricette (Capitolo 11): quello che state leggendo non è da considerarsi un libro di ricette (torneremo su questo argomento tra poche righe), ma questa è la parte dove le troverete. Le ricette, redatte sia da birrai professionisti sia amatoriali, sono accompagnate da commenti sulla loro formulazione e sui motivi per cui funzionano. Daremo ancora una volta un'occhiata ai numeri dei birrifici commerciali, alle linee guida e al modo in cui alcuni homebrewer riescono a produrre con successo queste birre.

E allora, che cosa non troverete in questo libro?

Innanzitutto, un'introduzione alla produzione di birra o un glossario. Se avete appena bevuto la vostra prima dubbel al brewpub locale, vi siete precipitati a comprare bottiglie di *New Belgium Abbey* e *Westmalle Dubbel* e avete deciso in seguito di darvi all'homebrewing per creare qualcosa di simile, sarebbe meglio che faceste un passo indietro. Bisogna già sapere qualcosa di birrificazione prima di utilizzare questo libro per fare birra. Esistono decine di libri eccellenti sulle basi della produzione di birra che illustrano i fondamenti dell'ammottamento multi-step o che spiegano come intervenire sulla composizione dell'acqua. Sono disponibili, inoltre, pubblicazioni più tecniche per chi decidesse di lanciarsi in sfide più impegnative, come la coltivazione dei lieviti.

Non ho voluto mettere insieme una lista completa di produttori commerciali sui due lati dell'oceano – ce ne sono semplicemente troppi. Purtroppo ci saranno ottime birre che non verranno nemmeno menzionate.

Come ho già detto, non troverete tante ricette. Ho cercato invece di elenmare ingredienti e procedimenti per offrire uno spaccato sulle birre di ciascuno stile. Troverete tabelle che mostrano le differenze misurabili tra birre appartenenti a uno stesso stile (come la *Chimay Tappo Bianco* e la *Affligem Tripel*), illustrano gli ingredienti utilizzati dagli homebrewer oppure confrontano le birre prodotte in casa con quelle commerciali.

Perché non sono presenti più ricette? L'homebrewer Gordon Strong (troverete un suo contributo nel Capitolo 10) fa notare quanti chef celebri scrivano libri di

ricette invitando i lettori a clonare i loro piatti più popolari. Abbiamo scaffali pieni di quei libri nelle nostre case, così come abbiamo tanti libri di homebrewing con le ricette. *Progettare grandi birre*, tuttavia, non ne contiene, così come un altro libro che tengo sempre vicino alle mie pentole, *The Brewer's Companion* di Randy Mosher (Alephenalia, 1995). D'altra parte, però, trovo molto stimolante uno degli ultimi lavori di Mosher, *Radical Brewing* (Brewers Publications, 2004), e quel libro trabocca di ricette.

Abbiamo discusso via e-mail. Mi ha scritto: "Nemmeno a me piacciono le ricette, anche se pare che nei libri di birrificazione (e di cucina) la gente cerchi soprattutto quelle. Preferirei decisamente fornire loro i mezzi necessari, ma gli è stata tolta tutta la fiducia artistica."

Strong vede le ricette come un'opportunità per comparare gli approcci. Mosher è d'accordo con lui. Scrive: "Le si può considerare esempi di principi di formulazione, spiegazioni approfondite del procedimento." E questo è stato il mio obiettivo, avendo i birrai non solo fornito le ricette, ma anche illustrato il come e il perché delle stesse.

L'homebrewer dell'Oregon Noel Blake, che si è ispirato alla *Westvleteren 12* per produrre una birra che ha vinto il secondo premio alla National Homebrew Competition, ha contribuito con una delle sue ricette. La descrizione della sua "birra dei sogni", anch'essa ispirata dalla *Westvleteren 12*, ha preso una strada nuova quando il birrificio Ommegang ha utilizzato i mezzi della narrativa per creare la *Three Philosophers Ale*. Si può dire che se la cavi bene con le parole ed è molto ben disposto a offrire consigli.

"Pensa come un belga, fai la birra come un monaco," dice. "Vale a dire, create una birra peculiare che sia espressiva piuttosto che imitativa, e dedicatevi a lei come se non esistesse altro nella vita."

Due parole sul colore

Descrivere il colore di queste birre, soprattutto per quanto riguarda i membri più scuri della famiglia, rappresenta una sfida. Ray Daniels ha scritto in *Progettare grandi birre*: "La determinazione del colore della birra e del mosto è un problema complicato per birrifici e malterie da almeno un secolo. Negli ultimi cinquant'anni sono state utilizzate una mezza dozzina di tecniche per valutare il colore della birra e tutte hanno fornito risultati diversi. A peggiorare le cose, almeno due di questi metodi sono stati usati contemporaneamente da birrifici in Europa e Nord America, fornendo un'ulteriore variabile per il confronto del colore della birra."²

Fatta eccezione per la *New Belgium Abbey*, tutte le misurazioni di colore contenute nelle tabelle presenti in questo libro sono state effettuate in laboratori europei utilizzando il metodo EBC (European Brewing Convention) (anche New Belgium Brewing usa il metodo EBC). Questa tecnica misura l'assorbanza in una cuvetta di un centimetro alla stessa lunghezza d'onda utilizzata dallo Standard Reference Method (SRM) negli Stati Uniti. Il me-

² Daniels, R., *Designing Great Beers*, Boulder: Brewers Publications, 1996 [trad. it. di Manuel Bartolacci, *Progettare grandi birre*, Milano: Lampi di Stampa, 2011, p. 45].

In Belgio

Silenzio, per favore

Dentro il café del birrificio, presso il monastero dell'abbazia di Sint-Benedictus di Achel, erano rimasti solo un cameriere e un monaco che lo aiutava a riempire il vassoio quando in una gelida sera di dicembre Marc Beirens aprì la porta ed entrò.

Beirens, un uomo d'affari che visita monasteri da quand'era bambino, fece qualche passo verso il cortile che un tempo era il chiostro dell'abbazia. Mentre il cielo blu scuro sopra di lui diventava nero, annuì voltandosi verso il birrificio, situato in uno spazio precedentemente occupato dal caseificio del monastero, e si diresse verso un negozio di souvenir aperto da poco alla sua destra. Quegli edifici avevano ospitato maiali e altro bestiame, prima che diventasse ovvio che l'agricoltura non avrebbe sostenuto la comunità.

"Avresti dovuto vedere questo posto qualche anno fa," disse, mentre la sua voce rimbombava dolcemente dentro un cortile altrimenti silenzioso.

Qualche ora prima, nel pomeriggio, fratello Benedict era seduto nel suo ufficio tra le mura del monastero. Accanto ai computer, alle stampanti e ai fax,

mi parlò della vita dei monaci. "Seguiamo un regime molto severo. Preghiera, lavoro, studio, lettura, la Bibbia." Una funzione alle 4:30 del mattino è la prima di sette preghiere quotidiane – quattro lunghe e tre più brevi. "Può capitare che qualcuno perda una funzione breve se sta lavorando, ma qui partecipiamo quasi sempre insieme a tutte le celebrazioni," proseguì. La regola di san Benedetto prevede che i monaci debbano vivere del proprio lavoro. Fratello Benedict gestisce la contabilità del monastero. "Io mi occupo del marketing," mi spiegò compilando una lista. "Un monaco lavora in cucina, un altro in giardino. Naturalmente uno lavora nel birrificio."

Il numero dei monaci che vivono all'interno dei monasteri è diminuito in tutto il mondo e spesso la forza lavoro viene ulteriormente ridotta dall'età e dai problemi di salute; eppure il raggio d'azione dei trappisti continua ad allargarsi. I monasteri sono più che raddoppiati, passando dagli 82 del 1940 ai 169 dell'inizio del ventunesimo secolo. Durante questi sessant'anni il numero dei monaci trappisti e delle monache è diminuito all'incirca del 15%; oggi nel mondo sono rimasti poco più di 2500 monaci e 1800 monache.

In Iowa le monache trappiste si mantengono con la produzione di caramelle, mentre i monaci poco distanti costruiscono bare. In Oregon i trappisti offrono un servizio di deposito vini e in Massachusetts i fratelli producono marmellate e gelatine. Dall'abbazia di Gethsemani a Trappist, in Kentucky, è possibile ordinare formaggi o dolci al bourbon fatti in casa.

In Belgio i trappisti producono e vendono birra. I profitti non servono solo all'autosostentamento, ma sussidiano anche altri monasteri e un'ampia varietà di associazioni benefiche. Altrettanto importante per i lettori di questo libro è il fatto che essi producono alcune tra le birre migliori del mondo. "La nostra birra è così buona che non dobbiamo fare niente per venderla," mi spiegò fratello Benedict. "Il bevitore trappista è là fuori e vuole la sua birra trappista. Ne conosce la qualità."

Fino al 1998 Achel era l'unico dei sei monasteri trappisti belgi a non avere un birrificio. Oggi, con il suo piccolo impianto, produce poco più di 2000

ettolitri all'anno, la maggior parte dei quali viene venduta all'interno del café. Fratello Benedict mi ha parlato della rinascita con grande entusiasmo. Camminando per il monastero sottolineava il valore storico dei semplici corridoi archivoltati e subito dopo guardava al futuro attraversando un lungo salone da pranzo dove un tempo un centinaio di monaci consumavano il proprio pasto, e immaginando quando sarebbe diventato un'area di accoglienza per ospiti in cerca di tranquillità.

La foresteria al momento è in grado di accogliere trentacinque persone ed è spesso al completo. Agli ospiti viene permesso di trattenersi per una settimana. I religiosi non si aspettano che i visitatori partecipino a tutte e sette le preghiere, ma "se sono qui, vivranno la vita dei monaci", mi spiegò fratello Benedict. "La gente viene per il silenzio, per trovare le risposte alle domande della vita. Pare che in questi tempi ci siano più persone che ne hanno bisogno."

La concezione secondo la quale i trappisti fanno voto di silenzio è inesatta. Tale voto non è mai esistito, sebbene ci fossero regole piuttosto severe a riguardo;



Fratello Benedict di Achel nella bottega del monaco Martinus.

tuttavia, anche se sono diventate meno rigide, in certi momenti e in certi luoghi ci si aspetta ancora che vengano rispettate. Il fine del silenzio è offrire la possibilità di pregare, meditare e leggere, e di permettere agli altri di fare lo stesso.

"Quest'anno abbiamo due monaci nuovi," prosegù fratello Benedict. Con loro il numero di religiosi appartenenti alla comunità è salito a diciassette. "Abbiamo monaci giovani, di cinquantacinque anni, che arrivano dal mondo degli affari e hanno idee nuove."

Il monastero vero e proprio è chiuso al pubblico, ma le famiglie provenienti da Belgio e Paesi Bassi arrivano nei dintorni, passano per i sentieri di campagna che si diramano dal parcheggio e si incontrano nel café. La bottega del monaco Martinus, che cominciò a vendere cioccolatini e birra belga nel 1970, si è trasformata in un negozio di generi vari ben fornito. Una stanza contiene le birre provenienti da tutto il Paese, monastiche e non. Fratello Benedict me le mostrò con orgoglio.

"C'è vita nell'abbazia," disse, dirigendosi rapidamente verso il negozio di souvenirs e indicando con le mani un'ampia area che sarà utilizzata per i ritiri. "C'è un'idea di futuro. L'attività funziona."

Marc Beirens riconosce l'importanza del commercio per i monasteri e anche del fatto che i sei birrifici trappisti facciano parte di una famiglia più grande. Distribuisce una serie di prodotti monastici – la birra è quello che si vende di più, ma ci sono anche biscotti, saponi, verdure, vini e altri articoli – in Belgio e in Francia. Suo padre faceva lo stesso lavoro. "Visito monasteri da quando ero alto così," mi disse, indicando con la mano sotto il girovita. È questo il motivo per cui riesce a comprendere i monasteri più a fondo di altri.

Era diventato buio e il cortile era vuoto.

"Adoro il silenzio. Avevo un amico monaco. Adesso non c'è più."

Camminammo in silenzio.

"Continuavo a chiamarlo anche quando aveva ottant'anni. Se avevo un problema potevo andare a trovarlo. Non doveva dire niente e io mi sentivo meglio."

"Tutto quello che serviva era il silenzio."

LA TRADIZIONE BIRRARIA DEI MONASTERI

Per Anneke Benoit, che fino a poco tempo fa ha gestito il Claustrum (una sala espositiva) a Westvleteren, è molto semplice: "Senza la vita monastica non ci sarebbe la birra monastica." Il Claustrum – ospitato all'interno dell'*In De Vrede*, un café appartenente all'abbazia di Sint-Sixtus – offre ai visitatori uno sguardo e un approccio unici alla vita nell'abbazia che si trova all'altro lato della strada. I fratelli vendono la tanto agognata birra solamente presso il café e all'ingresso del birrificio. "La gente non lo capisce," mi dice, proseguendo nella sua osservazione. "Ci chiedono di continuo perché i monaci non producano più birra."

Questo non succede solo a Westvleteren. Nel 1981 Dom Albert van Iterson, all'epoca responsabile della produzione a Rochefort, spiegava: "Non siamo influenzati dalla pressione della domanda. La birra sostiene l'abbazia e quattro dipendenti che lavorano con noi. Stabiliamo noi il limite; facciamo birra il lunedì, il martedì e il mercoledì, e imbottigliamo il giovedì. Per soddisfare la domanda dovremmo birrificare quindici/venti volte a settimana. Non siamo una società commerciale e non abbiamo intenzione di diventarlo. Siamo monaci."¹

Le birre trappiste e le modalità con cui vengono brassate sono cambiate notevolmente dall'inizio del ventesimo secolo, ma la filosofia produttiva dei monaci è ancora quella dei tempi di san Benedetto.

I birrifici monastici sono probabilmente antecedenti al regno di Carlo Magno (742-814); quando durante l'ottavo e il nono secolo cominciò in Europa la produzione di birra su larga scala i monasteri fecero da apripista. Possedevano il capitale per costruire i birrifici e avevano ampio accesso ai cereali. I monaci consumavano la maggior parte della birra, che veniva servita anche ai viandanti o ad altri visita-

¹ Van den Steen, J., *Les Trappistes: Les Abbayes et Leurs Bières*, Bruxelles: Éditions Racine, 2003, p. 123.

Date chiave nella produzione di birra trappista e monastica**530**

Viene scritta la regola di san Benedetto, che ancora oggi rimane la ragione per cui i monaci producono e vendono birra.

750

Carlo Magno e i suoi sostenitori promuovono lo stile di vita benedettino e la produzione di birra nei monasteri.

820

Viene disegnato il progetto dell'abbazia di san Gallo, che sarà preso a modello da altri monasteri.

1098

Viene fondato l'ordine cistercense, che promuove una serie di regole più severe rispetto a quelle benedettine.

1132

I monaci cistercensi riportano in vita il monastero di Orval, abbandonato dall'ordine benedettino.

1464

I monaci cistercensi entrano in un'abbazia di Rochefort precedentemente occupata da monache.

1656

In cerca di uno stile di vita che aderisse maggiormente alla regola di san Benedetto, si forma a La Trappe un ordine cistercense ancora più severo, che sarebbe diventato famoso col nome di trappista.

1790

Il governo rivoluzionario di Francia chiude tutti i monasteri, confiscando loro le proprietà.

Date chiave nella produzione di birra trappista e monastica**1802**

Alcuni monaci fuggiti dalla Francia con l'intenzione di dirigersi verso l'America fondano un monastero trappista a Westmalle.

1830

Il Belgio dichiara l'indipendenza dai Paesi Bassi.

1836

I monaci di Westmalle avviano la produzione di birra.

1839

Si comincia a produrre birra nel monastero di Westvleteren, istituito cinque anni prima.

1844

Alcuni monaci provenienti da Westmalle avviano un monastero ad Achel e cominciano a produrre birra nel 1852.

1850

Alcuni monaci provenienti da Westvleteren fondano l'abbazia a Chimay e nel 1862 avviano la produzione di birra, che viene venduta alle comunità della zona.

1899

Rochefort riprende la produzione di birra dodici anni dopo il reinsediamento di alcuni monaci provenienti da Achel nel monastero abbandonato.

1919

Il governo proibisce la vendita di superalcolici nei bar e negli altri luoghi pubblici, contribuendo a creare domanda per birre più forti.

1922

Westmalle comincia a usare uno sciropo di zucchero caramellato scuro (chiamato anche "zucchero candito") per la *Westmalle Dubbel*, in modo da rendere la birra più alcolica senza appesantirne il corpo.

Date chiave nella produzione di birra trappista e monastica

1925

Chimay registra il marchio ADS (Abbaye de Scourmont), il primo marchio registrato trappista.

1932

Il monastero di Orval, ricostruito nel 1926, ricomincia a produrre birra utilizzando una nuova ricetta.

1934

Westmalle completa la costruzione di un birrificio moderno e comincia a vendere la *Westmalle Tripel*, la prima birra trappista chiara.

1946

L'abate di Westvleteren decide di ridimensionare l'impegno profuso nella produzione brassicola e viene raggiunto un accordo per appaltare la birra di Sint-Sixtus.

1948

Fratello Théodore isola il celebre lievito Chimay e produce come birra natalizia la famosa *Tappo Blu/Grand Réserve*.

1955

I monaci di Rochefort cominciano a produrre la *Spéciale*, oggi chiamata *Rochefort 8* e rimasta da allora l'ultima nuova birra presentata dal birrificio.

1962

Un tribunale di commercio a Gent dispone che solo i monasteri trappisti possano utilizzare la denominazione *Trappistenbier*.

1992

Westvleteren pone fine al contratto di produzione stipulato con Sint Bernardus quarantasei anni prima e riassume il controllo sulle birre che già vendeva. Sint Bernardus comincia a vendere birre con la propria etichetta.

1998

Achel riprende la produzione.

tori. Le loro birre avevano probabilmente un sapore simile a quelle fatte in casa, luogo nel quale la maggior parte della produzione aveva ancora luogo. C'è stato un momento nel quale in Europa erano attivi seicento birrifici monastici; ciò che alla fine permise di distinguerli l'uno dall'altro furono le dimensioni e il metodo di produzione. La loro attività servì come modello di sviluppo per i birrifici commerciali.

Secondo lo storico Walter Horn, "prima del dodicesimo e tredicesimo secolo, quando la birrificazione emerse come attività vera e propria, il monastero era probabilmente l'unica istituzione nella quale la birra venisse prodotta su una scala paragonabile a quella commerciale."²

I seguaci di Carlo Magno promossero la vita monastica secondo la regola di san Benedetto, scritta intorno al 530. Essa richiedeva che i monaci fossero autosufficienti e vivessero del proprio lavoro, e che offrissero ospitalità ai viandanti; ciò rese la produzione di birra quasi fondamentale. Poiché bere acqua non era sicuro dovevano servire birra o vino, e la birra era una bevanda ben affermata nei territori che in seguito sarebbero diventati Belgio e Paesi Bassi.

I trappisti sono membri dell'Ordine cistercense della stretta osservanza. Robert, abate del monastero di Molesme, a nord di Lione, istituì l'Ordine dei Cistercensi nel 1098 insieme ad altri monaci che criticavano il lassismo morale dei benedettini. Portò con sé venti fratelli e fondò un monastero a Citeaux. L'arrivo di san Bernardo insieme ad altre trenta persone nel 1112 assicurò un futuro al gruppo riformatore. I monaci appartenenti a quest'ordine divennero noti come "monaci bianchi", in contrasto con i benedettini tradizionali che vestivano di nero.

I trappisti emersero da un'altra riforma, iniziata nel monastero cistercense di La Trappe (da cui prendono il nome) in Francia nel 1656 sotto la guida dell'abate Armand-Jean de Rancé. In cerca di uno stile di vita che aderisse in maniera più pura alla regola di san Benedetto, de Rancé instaurò una serie di usanze che richiamavano l'austero rigore del primo monachesimo.

² Citato in Unger, R., *Beer in the Middle Ages and Renaissance*, Philadelphia: University of Pennsylvania Press, 2004, p. 27.

A tutte le vecchie regole, tra cui figuravano il lavoro manuale quotidiano, il silenzio e l'isolamento, aggiunse l'astinenza dalla carne. Oggi i monaci non seguono più questa pratica, ma all'epoca contribuì ad accrescere l'importanza della birra, che forniva vitamine fondamentali per la dieta quotidiana dei trappisti.

Nel 1790 il governo rivoluzionario di Francia chiuse tutti i monasteri e i conventi del paese, confiscando loro le proprietà. I monaci e le altre guide religiose vennero ghigliottinate, scapparono in esilio o rinunciarono all'abito talare. Il maestro dei novizi di La Trappe, Augustin de Lestrange, fuggì dalla Francia insieme ad altri ventun monaci e stabilì la sua comunità in un monastero certosino non più occupato in Svizzera.

Quando l'esercito di Napoleone minacciò di invadere la Svizzera, de Lestrange, insieme ai suoi monaci e alle sue monache, partì per la Russia. Sulla strada del ritorno verso la Francia, i religiosi riportarono in vita ex-monasteri e ne istituirono di nuovi. Alcuni si trovavano nella regione che sarebbe diventata il Belgio una volta guadagnato lo status di nazione sovrana nel 1830, e quelle abbazie producono birra ancora oggi.

Dal punto di vista storico, i monasteri stabilirono gli standard per la birrificazione grazie alle elevate scale di produzione e ai loro impianti, spesso migliori degli altri, che servirono da esempio per i birrifici vicini. La chiesa era centrale per l'istruzione superiore; le abbazie erano luoghi di studio e centri di informazione. Sfortunatamente, i moltissimi documenti sulla birrificazione durante il Medioevo e il Rinascimento ci dicono poco sul sapore di quelle birre o sugli aspetti pratici della loro produzione.

Un reperto particolarmente utile è il progetto del monastero di san Gallo, disegnato intorno all'820, che venne preso a modello da altri birrifici monastici. Il piano prevedeva che il monastero avesse tre birrifici – uno per gli ospiti, un secondo per i fratelli e un terzo per i pellegrini e i poveri. Ospiti, nobili uomini e ufficiali del regno bevevano una birra prodotta con frumento e orzo, mentre per gli altri veniva prodotta con avena. Il birrificio dedicato ai pellegrini e ai poveri era grande poco più della metà di quello destinato a servire i fratelli. Per

soddisfare le esigenze di ospiti, poveri e monaci, un monastero grande come quello riportato sul progetto ideale di san Gallo avrebbe dovuto brassare tra i 350 e i 400 litri di birra al giorno, quasi quanto produceva Chimay fino a poco prima della prima guerra mondiale (si stima che nel 1914 siano stati prodotti tra i 1200 e i 1400 ettolitri).

La tradizione di produrre birre di diversa qualità per consumatori diversi è continuata lungo il Medioevo e il Rinascimento. In quell'epoca i monasteri avevano ormai un unico birrificio e le birre più leggere venivano prodotte utilizzando il secondo o terzo lavaggio delle trebbie di un unico ammostramento. I termini *dubbel* e *tripel* potrebbero derivare da questa usanza.

Westmalle è l'unico birrificio trappista a usare ancora queste denominazioni e produce le sue *Dubbel* e *Tripel* facendo ammostamenti separati. Solo Westvleteren continua a essere fedele alle usanze di san Gallo. Quando i monaci brassano le *Westvleteren 8* e *12* nello stesso giorno partono con un unico ammostamento. La gran parte del primo lavaggio delle trebbie ad alta densità va a formare la più forte *Westvleteren 12* ($10,2^\circ$), mentre i lavaggi finali, più diluiti, riempiono la caldaia per la *Westvleteren 8*.

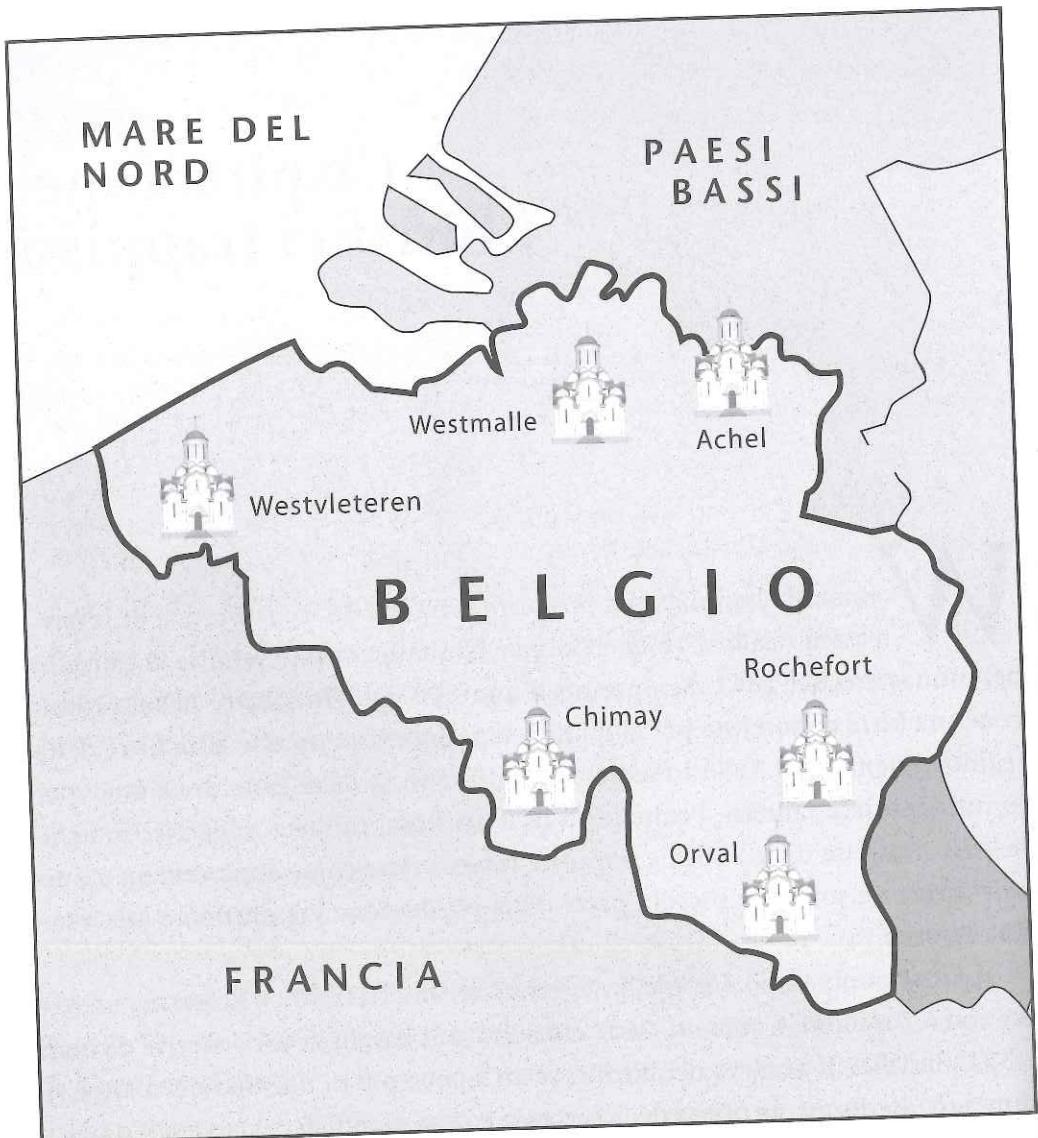
Perché? Fratello Joris e fratello Jos hanno imparato il procedimento da fratello Filip, il precedente birraio. "Così ci hanno insegnato," dice fratello Joris. "La conoscenza viene tramandata da fratello a fratello."

Questa archiviatela sotto la voce "Tradizione".

due L'ispirazione: i birrifici trappisti

Westmalle ha iniziato a produrre birra nel 1836, la licenza di Westvleteren risale al 1839 e Chimay ha inaugurato le vendite al cancello del monastero nel 1862. Sempre negli anni '60 dell'Ottocento, Achel produceva una birra conosciuta per la qualità superiore rispetto alle altre birre della regione, mentre nel 1870 i medici consigliavano la *Bière Forte* di Chimay per le sue proprietà salutari. Poche fonti in letteratura, tuttavia, suggeriscono che le birre prodotte dalle abbazie trappiste fossero viste come appartenenti a uno stile diverso e solo una piccola parte della produzione era destinata alla vendita esterna.

Le cose cambiarono durante il ventesimo secolo. Nel 1900 il Belgio era un paese con 6,7 milioni di abitanti, 2632 città, 197.821 luoghi in cui si serviva da bere e 3223 birrifici. Il numero dei birrifici scese a poco più di duemila nel 1920 e si dimezzò ulteriormente prima della seconda guerra mondiale. Oggi quelli rimasti sono circa centotrenta. Anche se la popolazione è cresciuta fino a 10,4 milioni di abitanti, la produzione interna è inferiore a quella del 1910 e le Pilsner rappresentano il 70% delle birre vendute. I birrifici trappisti si sono ingranditi, mentre altri produttori, spesso piccoli e locali, hanno chiuso.



In questo capitolo visiteremo i sei birrifici monastici. Ogni paragrafo include la storia del monastero, una rassegna delle birre prodotte e un tour del birrificio con informazioni specifiche su ingredienti e processi di produzione.

Una questione di gradi

Fino ai primi anni '90 i birrai belgi hanno misurato la densità del mosto in gradi belgi. Si calcolavano, e si calcolano, sottraendo 1 alla densità specifica e moltiplicando per 100 il valore ottenuto. Una birra con OG 1,060 avrebbe quindi 6 gradi.

Al giorno d'oggi i birrai utilizzano i gradi Plato, ma alcune birre devono il loro nome alle norme precedenti; è il motivo per cui, quando riprese la produzione, Achel identificò le proprie birre come *Blond 4* e *Bruin 5*. Anche Westvleteren e Rochefort designano le loro birre con i gradi belgi, oltre che con il colore del tappo.

La legge belga concede ai birrai una tolleranza maggiore nell'indicazione della

gradazione alcolica rispetto a quella statunitense; l'oscillazione permessa, infatti, è di 1°, mentre negli States è di 0,3°. È una delle ragioni per cui l'etichetta dell'*Orval* indica 6,2° in Belgio e 6,9° negli USA. Proprio a Orval questa oscillazione è particolarmente rilevante, poiché i *Brettanomyces* continuano a far fermentare la birra in bottiglia, che può raggiungere i 7,1°.

La legge belga prevede che gli esattori delle tasse possano avere accesso ai registri del birrificio in qualsiasi momento della giornata. Spesso i birrifici li custodiscono in una piccola stanza e danno le chiavi all'esattore, permettendogli di entrare in angoli dei monasteri nei quali possono avventurarsi solo pochi monaci e dipendenti.

Agli inizi del Novecento i birrifici trappisti si unirono prontamente allo sforzo nazionale per migliorare la qualità e l'immagine delle birre belghe. In *Beer by Belgium, Belgium by Beer*, Annie Perrier-Robert e Charles Fontaine scrivono:

"Allarmati dal successo delle birre inglesi in Belgio durante i primissimi anni del ventesimo secolo, i docenti di varie scuole birrarie decisero di creare una birra 'belga'. L'erudito professor Henri Van Laer, in particolare, aveva dato vita all'idea che il Paese, famoso per la diversità delle sue produzioni birrarie, avrebbe dovuto offrire un tipo di birra moderna in grado di compiacere i palati più delicati."¹

¹ Perrier-Robert, A. e Fontaine, C., *Belgium by Beer, Beer by Belgium*, Lussemburgo: Schortgen, Fisch/Alzette, 1996, p. 88.

Un concorso che si tenne a Bruxelles nel 1902 per birre tra i 4,5 e i 5 gradi belgi (1,045 e 1,050, quasi il doppio più alcoliche rispetto alle birre vendute all'epoca nel Paese) attirò pochi partecipanti, ma una seconda competizione organizzata nel 1904, chiamata "Concorso per l'eccellenza della birra belga", raccolse iscrizioni provenienti da settantatré birrifici. I prodotti che nacquero da quel concorso vennero denominati "Belge".

Poco dopo la ripresa della produzione, nel 1899, l'abate di Rochefort mandò padre Dominique all'Università Cattolica di Lovanio per apprendere l'arte della birrificazione e già nel 1910 le sue birre cominciarono a vincere premi nazionali.

I birrifici monastici beneficiarono indiscutibilmente della crescente popolarità delle birre più forti, alimentata in parte da un'invasione di birre straniere e, almeno altrettanto, dal divieto di vendita di superalcolici (jenever e gin) nei bar e in altri luoghi pubblici. Tale legge, emanata nel 1919, fece aumentare anche le tasse sulla birra, che però non scoraggiarono i consumatori. "Per i pub era il segnale che dovevano cominciare a vendere birre più forti," dice Philippe Van Assche, direttore generale di Westmalle. Westmalle probabilmente ha creato la sua *Tripel* in risposta a questo segnale, accontentando i bevitori degli anni '30 che volevano una birra allo stesso tempo forte e di colore chiaro, come le Pilsner che andavano di moda all'epoca.

Dopo la ricostruzione del birrificio, che era stato saccheggiato dai tedeschi durante la prima guerra mondiale, Westmalle cominciò a vendere birra attivamente. Anche se potrebbe avere radici che risalgono agli anni '50 dell'Ottocento, la birra che oggi noi conosciamo come *Westmalle Dubbel* è cambiata diverse volte durante gli anni. Nel 1922 venne aggiunto sciroppo di zucchero caramellato – il cosiddetto "zucchero candito" – a una ricetta usata per la prima volta nel 1909, in modo da aumentare la gradazione alcolica della birra alleggerendone al contempo il corpo. I birrai dei Paesi Bassi usavano lo zucchero già dal quindicesimo secolo, ma lo aggiungevano per il suo sapore.² Quando George M. Johnson scrisse delle pratiche

² Fino al 1830, anno in cui il Belgio ha ottenuto l'indipendenza, la denominazione "Paesi Bassi" ("Nederlanden" in olandese) era utilizzata per designare la regione grosso modo corrispondente agli attuali regni belga e olandese. [N.d.T.]

birrarie belghe nel 1916 parlò dello zucchero, ma non fece alcun riferimento a un utilizzo di saccarosio o sciroppo di zucchero caramellato simile a quello che avrebbe fatto poco tempo dopo Westmalle.

Le birre trappiste degli anni '20 non erano forti come quelle odiene, ma erano comunque più alcoliche di quelle dell'epoca. Già nel sedicesimo secolo i birrai avevano capito che potevano ottenere un margine più ampio sulle birre più alcoliche, ben maggiore rispetto al costo degli ingredienti e del lavoro supplementare.

I birrifici dei conventi gesuiti dei Paesi Bassi producevano due birre che chiamavano *buona* e *piccola* – la prima con una gradazione alcolica di circa 5° e la seconda di 2,5°. Le birre prendevano nomi diversi a seconda della regione; a Gent, per esempio, la *dubbele clauwaert* venne introdotta nel 1573 e diventò rapidamente la birra più venduta a spese della *enekle clauwaert*. I birrifici commerciali hanno spesso ritenuto poco conveniente produrre birre derivanti dal secondo lavaggio delle trebbie, perché il costo degli ingredienti e della manodopera era superiore al prezzo a cui avrebbero potuto vendere birre così leggere. Fino a buona parte del ventesimo secolo i trappisti hanno potuto godere di una base di consumatori interna per le birre meno forti, cioè i monaci stessi; questo fatto rendeva maggiormente vantaggiosa la produzione delle birre più alcoliche. La situazione cambiò quando l'esigenza di integrare la dieta con la birra cominciò a diminuire, insieme al numero dei membri dei monasteri, ma ormai anche la pratica di utilizzare i lavaggi delle trebbie successivi al primo era sostanzialmente scomparsa.

Dopo la prima guerra mondiale i trappisti cominciarono a difendere attivamente il proprio marchio. Chimay registrò ADS (Abbaye de Scourmont) nel 1925, Westmalle registrò *Trappistenbier* nel 1933 e Orval rivendicò i diritti sul logo della trota con un anello nel 1934. Tra gli anni '30 e '40 i monaci dovettero rivolgersi diverse volte al tribunale per cercare di fermare la vendita di birre prodotte da birrifici laici ed etichettate come trappiste. Ottennero un'importante vittoria nel 1962, quando un tribunale di commercio di Gent dispose che solo i monasteri trappisti potevano utilizzare la denominazione *Trappistenbier*. L'Associazione Internazionale Trappista creò in seguito il logo "Authentic Trappist Product" per le birre e per gli altri prodotti.

I trappisti continuano a difendere le birre dagli attacchi esterni con lo stesso fervore. Nel 2003, quando la Francia istituì una tassa di 2 € al litro per tutte le birre di gradazione alcolica superiore agli 8,5 °, si allearono ad altri birrifici belgi per chiedere che fosse cancellata. Varie riviste internazionali riportarono le dichiarazioni dei portavoce dei birrifici, anche se nessuna, forse, fu più efficace di quella di padre Omer, il monaco ufficialmente incaricato della produzione di birra a Chimay, dove la tassa avrebbe inciso sulle casse del monastero per 140.000 € al mese. Anche se non andava tutti i giorni nel birrificio e non si occupava della produzione vera e propria, un editoriale riporta che padre Omer "alzò la testa dall'enorme calva dove la sua amata birra trappista era in cottura per affrontare una questione che stava vessando i produttori delle grandi birre del Belgio. 'I francesi si prendono gioco di noi,' disse il monaco sussurrando, prima di rilasciare una dichiarazione più innocente. 'Ma, naturalmente, li amiamo lo stesso.'"

Essere un monaco ha i suoi vantaggi dal punto di vista delle relazioni pubbliche.

ACHEL

Il birrificio di Achel ci offre una lezione sulle relazioni famigliari trappiste. Istituito da monaci provenienti da Westmalle, inviò a sua volta altri monaci a fondare il monastero di Rochefort. Quando la produzione riprese dopo uno stop durato più di settant'anni, fratello Thomas, ritiratosi da Westmalle, scrisse le ricette e si occupò delle prime cotte. Ebbe problemi di salute e fratello Antoine, anch'egli ritiratosi da Rochefort, gli subentrò e aggiunse nuove birre alla linea. Marc Knops, birraio frelance, è stato da allora incaricato della produzione su consiglio di Marc Beirens, distributore e talvolta confidente di tutti i birrifici monastici.

Knops ha lavorato insieme a fratello Antoine per affinare la ricetta della Achel 8, una tripel, e creare in seguito la Achel Extra Bruin. Sei anni dopo l'apertura del birrificio, Knops rivela che probabilmente non scriverà più altre ricette ad Achel. "Non penso che sia necessario fare dei cambiamenti quando il prodotto è valido. In altri birrifici farei degli esperimenti, delle birre stagionali. Ad Achel continuiamo a fare quello che già facciamo."

Tabella 2.1 Le birre di Achel

Birra	OG (Plato)	Gradazione alcolica	Attenuazione apparente	Colore SRM (EBC)	IBU
Blond 8 (Tripel)	1,078 (18,9 °P)	8,9°	84%	9 (18)	30
Bruin 8	1,079 (19 °P)	8,8°	83%	25 (50)	22
Bruin Extra	1,090 (21,5 °P)	10°	84%	30 (59)	28

Dati forniti da Derek Walsh; rilevazioni effettuate da De Proef Brouwerij e Westmalle. Colore misurato in EBC, convertito in SRM dividendo per 1,97 (vedi p. 17).

Questo significa cercare il modo di migliorare le birre. Poiché Achel non possiede una linea di imbottigliamento, Knops e un monaco che lavora nel birrificio riempiono le bottiglie di Extra da 75 cl a mano. La Blond 8 e la Bruin 8 devono essere inviate insieme al lievito a un altro birrificio, che le confeziona in bottiglie da 33 cl. All'inizio del 2005 Achel, in cerca di maggiore affidabilità, ha incaricato dell'imbottigliamento un'altra azienda. Qualche mese dopo Beirens e fratello Benedict mi hanno parlato della necessità di prendere decisioni del genere su base regolare. "La crescita è conseguente alla buona qualità," mi ha spiegato Beirens.

Fratello Benedict ha aggiunto: "Ogni anno dobbiamo fare in modo che sia così. L'ultima decisione spetta al consumatore." È ad Achel da meno di tre anni e non lavora nel birrificio. Eppure è legato alla birra, quasi come fosse un guardiano del marchio. Si era goduto qualche sorso della robusta Extra la sera prima. Quando andammo al café per assaggiare la birra, insistette affinché iniziassimo con la Extra. Lui non ne bevve, parlò di affari con Beirens, rispose alle mie domande sul monastero e si scusò quando gli suonò il cellulare. Tornò poco dopo. "È sempre la stessa bottiglia?" chiese, sapendo che la risposta sarebbe stata affermativa. "Questa birra non ti piace." Rise vigorosamente.

Insistette per farcene prendere un'altra, poi si allontanò nuovamente. Sia io sia Beirens ordinammo la Achel 5, una blond di 5,3 °, e la confrontammo con la Westmalle Extra, 5 °. Quando fratello Benedict tornò rivolse lo sguardo alle nostre birre

chiare, aggrottando le sopracciglia. Ne bevve un sorso. "Acqua," disse, ridendo di nuovo. Naturalmente non avrebbe dovuto guidare per tornare a casa.

Storia

Il monastero di Achel, situato nel Belgio nord-occidentale, siede letteralmente a cavallo tra Belgio e Paesi Bassi. Quando i monaci consumano i loro pasti può capitare che qualcuno mangi in un Paese e qualcuno nell'altro. "Diciamo che viviamo in Belgio e veniamo seppelliti nei Paesi Bassi," racconta fratello Benedict, riferendosi al fatto che il cimitero e i giardini che lo circondano si trovano oltre l'invisibile confine. Il Belgio non esisteva ancora quando nel diciassettesimo secolo gli eremiti costruirono una cappella in quell'area. Poco dopo il raggiungimento dell'indipendenza (1830), alcuni monaci provenienti da Westmalle vi istituirono un monastero (1844). Nel 1852 erano attivi un birrificio e un maltificio, anche se probabilmente la birra veniva brassata unicamente per il consumo interno e rimpiattava quella che prima veniva acquistata dai birrai locali.

I monaci cominciarono presto a produrre una birra chiamata *Patervaatje* ("la bottiglia del padre"), descritta come una birra forte di 12 gradi. Anche se in alcuni documenti viene elogiata per l'intensità e la qualità, appare più probabile che avesse una OG di 1,048 (12 °P) piuttosto che di 12 gradi belgi (1,120). I registri delle imposte indicano che i monaci birrificavano per un solo giorno al mese. Quando i tedeschi distrussero il birrificio durante la prima guerra mondiale, il monastero mise a punto un progetto di ricostruzione, che però venne successivamente abbandonato.

Nel 1970 i monaci aprirono un negozio nel quale vendevano cioccolatini e birra del Belgio, e i visitatori cominciarono a chiedere di comprare la birra dell'abbazia. Achel strinse quindi un accordo con Pierre Celis, del birrificio De Kluis Hoegaarden, per cambiare il nome della sua *Vader Abt* in *Trappistenbier van De Achelese Kluis*. La parola *Trappistenbier* venne poi rimossa dall'etichetta in seguito alle proteste suscite. Quando nel 1985 De Kluis andò a fuoco, la produzione venne affidata a Sterckens e poi a Den Teut, prima che Achel decidesse di aprire il proprio birrificio. I monaci vendettero alcuni terreni intorno all'ab-

bazia, dai quali ricavarono circa mezzo milione di euro, e aprirono il primo brewpub trappista nel 1998.

Le birre

Fratello Thomas creò inizialmente tre birre per Achel: *Blond 4*, *Bruin 5* e *Blond 6*. Si trattava di birre di puro malto chiaramente ispirate alla *Westmalle Extra*, un'altra delle sue ricette; lui stesso descriveva la *Blond 4* come una birra adatta a "escursionisti e ciclisti" (entrambe attività popolari tra i visitatori di Achel). Usò solo malto Pilsner e luppoli Kent Goldings, Hallertau-Hersbrucker e Saaz in cinque gittate, per un grado di amaro stimato tra i 33 e i 37 IBU. La *Blond 4* è diventata nel frattempo *Blond 5*, mentre la *Bruin 5* ha mantenuto il suo nome; entrambe vengono servite alla spina nel café del birrificio.

Fratello Antoine ha aggiunto la *Achel Bruin 8* e la *Achel Blond 8*, una tripel nata nel 2001. Knops, che produce un'eccellente tripel per *Les Brasseurs de la Grand Place*/



Gli impianti sono visibili da una finestra del café gestito dal monastero; questa peculiarità rende Achel l'unico birrificio trappista aperto al pubblico.

Achel Extra Bruin

OG: 1,090 (21,5 °P)

Gradazione alcolica: 10°

Attenuazione apparente: 84%

IBU: 28

Malti: Pilsner, chocolate

Altri ingredienti: saccarosio, sciroppo di zucchero caramellato scuro

Luppoli: Saaz

Lievito: Westmalle

Fermentazione primaria: inoculo tra i 17 e i 18 °C, in seguito tra i 22 e i 23 °C, sette/otto giorni

Fermentazione secondaria: tre/quattro settimane a 0 °C

Note: rifermentata in bottiglia con lievito Westmalle; bottiglie da 75 cl ad Achel, da 33 cl negli altri posti

De Brouwers van de Grote Markt di Bruxelles, ha lavorato sulla ricetta insieme a fratello Antoine, che a Rochefort aveva brassato solo birre scure. La tripel è stata pensata per la rifermentazione in bottiglia, anche se alcune circostanze hanno impedito di effettuarla per la prima cotta. "È migliorata molto da quando abbiamo cominciato a utilizzarla," spiega Knops. Antoine e Knops hanno collaborato in seguito alla realizzazione di una birra di Natale scura e forte, la *Extra*. "Era molto buona, così abbiamo deciso di produrla tutto l'anno," racconta. Poiché un commerciante olandese mise in vendita durante le vacanze natalizie alcune *Extra* provenienti dalla prima cotta con il nome di *De Drie Wijzen* ("I tre uomini saggi"), ci fu un po' di confusione quando la birra entrò a far parte della linea standard, anche se in ogni caso qualsiasi nome diverso dal più semplice possibile non sarebbe suonato trappista.

Tornato nel suo ufficio fratello Benedict estrasse una bottiglia di *Extra Bruin* da una scatola. Il birrificio ha utilizzato per breve tempo etichette più stilizzate

per poi tornare al disegno originale. "Il nostro colore non deve essere troppo bello. È monastico. Sobrio."

Il birrificio

Achel usa mali Dingemans e luppolo in coni Saaz, che acquista da Westmalle. Knops descrive l'acqua come dolce e la usa così com'è. In teoria l'impianto è da 15 ettolitri, ma normalmente si aspetta di ottenere tra i 10 e gli 11 ettolitri di mosto al termine della bollitura. Segue un ammottamento multi-step: quindici minuti a 48 °C, venti minuti a 62 °C con qualche variazione, 72 °C fino a saccarificazione e mash-out a 79 °C. Il filtraggio dura due ore, la bollitura novanta minuti.

Knops usa solo malto Pilsner e zucchero bianco per la tripel, mentre per la *Bruin* impiega anche Dingemans Roost 900 (sostanzialmente un malto chocolate). La *Extra Bruin* contiene tutto in quantità maggiori, oltre allo zucchero caramellato. Knops utilizza quasi tutto il Saaz all'inizio della bollitura.

Come a Westvleteren viene usato lievito coltivato proveniente da Westmalle, che un dipendente va a prendere nei giorni di cotta. La birra fermenta in serbatoi tronco-conici da 30 ettolitri situati all'interno del birrificio o in un serbatoio da 50 ettolitri collocato all'esterno. La fermentazione comincia tra i 17 e i 18 °C e sale fino a 22/23 °C. La fermentazione primaria dura cinque/sei giorni per la *Achel Blond* e la *Bruin* e sette/otto giorni per la *Extra*. Le prime due vengono trasferite in un serbatoio di lagerizzazione, dove rimangono per due/tre settimane a 0 °C, mentre la *Extra* rimane per tre/quattro settimane a 0 °C nello stesso fermentatore.

La rifermentazione in bottiglia dura due/tre settimane e avviene a 22/23 °C.

A volte Knops si reca in birrificio quattro giorni a settimana, altre nessuno. Quando lavora insieme a fratello Jules, l'unico monaco impiegato nel birrificio, capita che facciano fino a quattro cotte di seguito. "Comincio io, poi lui prende il mio posto e io vado a dormire qualche ora," racconta Knops, quarantadue anni. "Mi riposerò quando andrò in pensione." Fratello Jules controlla la fermentazione durante la settimana. Achel possiede un piccolo laboratorio, ma quando si presenta un problema insolito si affida a quello di Westmalle.

Ci sono birrai laici che supervisionano le operazioni quotidiane in cinque dei sei monasteri trappisti, ma nessuno di loro lavora anche per altri birrifici. Nei suoi giri Knops ha acquisito una prospettiva unica. "Mi piace fare la birra dappertutto, ma il monastero è qualcosa di diverso, che non so spiegare. Non riesco a trovare le parole. È come entrare in un castello... è un altro mondo."

CHIMAY

Per gli appassionati di birra di tutto il mondo, Chimay significa birra trappista. È stato il primo monastero a vendere birra lontano dai propri cancelli, il primo a imballare e il primo a promuovere il marchio trappista. Vende le proprie birre in un numero di Paesi più alto rispetto a qualsiasi altro birrificio trappista ed è quello che esporta la percentuale maggiore della propria produzione (120.000 ettolitri, intorno al 35%).

Quando l'autore birrario Michael Jackson portò alla ribalta la birra trappista negli anni '70 e '80, padre Théodore di Chimay fu un eccellente rappresentante del marchio. In *Beer Hunter*, la serie televisiva prodotta da Jackson, ha parlato a lungo di come ha perfezionato il lievito Chimay nel 1948:

"L'ho fatto io, da solo. Un lavoro scrupoloso, che ha necessitato di pazienza e benedettina. Ho isolato un certo numero di cellule e da queste ho selezionato e coltivato quelle più adatte al nostro tipo di birra. C'erano diversi fattori da prendere in considerazione. Naturalmente doveva essere buona. In secondo luogo, la nostra è una birra che ha un'elevata densità iniziale e molti ceppi muoiono quando la gradazione alcolica è troppo alta. Smettono di fermentare."

"Perciò il lievito doveva essere molto resistente all'alcool. Un altro aspetto, ancora più importante, è che facciamo rifermentare le birre in bottiglia. È necessario, quindi, che il lievito si depositi sul fondo e non rimanga in sospensione."³

Padre Théodore ha cominciato a lavorare nel birrificio durante gli anni '40 e anche dopo essere andato in pensione nel 1991 ha continuato a presenziare alle analisi

³ Jackson, M., *The Beer Hunter: The Burgundies of Belgium*, VHS, Bethesda: The Discovery Channel, 1989.

sensoriali giornaliere e a bersi un bicchiere di *Chimay Tappo Bianco* ogni tanto. Lui e Chimay hanno sviluppato negli anni una relazione particolarmente stretta con l'ilustre scienziato birrario Jean De Clerck, a cui padre Théodore ha riconosciuto il merito di aver introdotto il metodo scientifico nel birrificio di Chimay. De Clerck vi ha spesso inviato gli studiosi più promettenti ed è seppellito nei terreni del monastero.

Tra birrificio, impianto di imbottigliamento e ufficio marketing, Bières de Chimay dà lavoro a ottantadue persone. Chimay ha cominciato a produrre formaggi, uno dei quali veniva aromatizzato con la birra, nel 1876, e ora li vende in molti Paesi. In totale, Chimay impiega più di centocinquanta persone ed è una delle aziende più grandi in una delle zone più povere del Belgio. Una parte dei profitti derivanti dalla produzione di birra e formaggi viene destinata ad aiutare o costruire altri monasteri cistercensi, mentre il resto è dedicato al finanziamento di vari progetti nell'area di Chimay. Nel monastero vivono venti monaci.

Storia

Nel 1850 alcuni monaci provenienti da Westvleteren fondarono la Abbaye de Scourmont, in un luogo poco distante dal confine con la Francia. Il monastero svetta su una collina, in mezzo agli alberi e alle coltivazioni, tanto regale da rendere difficile immaginare che sia stato ricavato in mezzo alle paludi e alla foresta. I monaci lavorarono duramente e in condizioni proibitive per dodici anni; quando terminarono la costruzione dell'abbazia, il birrificio era già pronto e in funzione, e aprirono da subito le vendite al pubblico. La prima birra, prodotta nel 1862, si chiamava *Bavaria* ed è descritta come una birra a bassa fermentazione simile a quelle di Dortmund. Una brown ale più forte, forse basata su una ricetta di Westvleteren, la rimpiazzò dopo poche cotte. I monaci bevevano una birra da tavola più leggera, servita da botti di legno, imbottigliavano la *Bière Forte* in una cantina sotto la cucina e la vendevano in bottiglie da 75 cl come prodotto trappista.

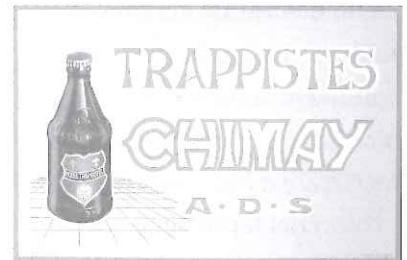


Tabella 2.2 Le birre di Chimay

Birra	OG (Plato)	Gradazione alcolica	Attenuazione apparente	Colore SRM (EBC)	IBU
Dorée (Refter)	1,040 (10 °P)	4,6°	87%	8 (16)	16
Tappo Rosso	1,061 (14,9 °P)	7,1°	88%	15 (30)	19
Tappo Bianco (Tripel)	1,069 (16,9 °P)	8,2°	89%	8,5 (17)	35
Tappo Blu	1,077 (18,7 °P)	9°	89%	40 (80)	35

Dati forniti da Derek Walsh; rilevazioni effettuate da De Proef Brouwerij e Westmalle. Colore misurato in EBC, convertito in SRM dividendo per 1,97 (vedi p. 17).

Dal 1875 Chimay cominciò a offrire al pubblico due tipi di birre, che si differenziavano solo per il fatto che una veniva invecchiata in botti ricoperte di pece.

I dottori sostenevano che quest'ultima fosse più salutare. Chimay continuò a sottolineare la qualità delle proprie birre anche quando il birrificio fu ricostruito dopo essere stato saccheggiato dai tedeschi durante la prima guerra mondiale. Definendo la prima birra nuovamente disponibile dopo la guerra "intermedia", i monaci si assicurarono la possibilità di poter vendere a un prezzo più alto le birre sottoposte a un lungo invecchiamento.

Le birre

I colori dei tappi delle bottiglie da 33 cl identificano le birre disponibili per la vendita. Hanno nomi diversi rispetto alle bottiglie da 75 cl: la *Chimay Tappo Rosso* (*Prestita*, ispirata alla *Bière Forte*, può essere ragionevolmente definita una dubbel, la *mièvre*), la *Tappo Bianco (Cinq Cents)* una tripel e la *Tappo Blu (Grande Réserve)* una dark strong ale. La *Tappo Blu* nacque come birra di Natale nel 1948, e venne resa disponibile tutto l'anno a partire dal 1954. Con la gradazione alcolica più alta della famiglia (9°), la *Grande Réserve* può reggere il confronto con un porto se invecchiata correttamente. Viene imbottigliata anche in formato magnum.

Il birrificio produce una birra per i monaci, chiamata *Dorée* o *Refter*, tre o quattro volte l'anno. A differenza delle altre birre, le cui note speziate possono essere attribuite al lievito, la *Dorée* viene brassata con coriandolo e curaçao. È venduta dall'*Auberge de Poteaupré*, la locanda gestita dal monastero che si trova a quattrocento metri dall'abbazia, e talvolta è possibile trovarla anche in altri caffè più lontani dal birrificio.

Il birrificio

Quando i tedeschi saccheggiarono nuovamente il birrificio durante la seconda guerra mondiale, i monaci decisamente non solo di ricostruirlo e ingrandirlo, ma anche di modernizzarlo e di perfezionare il controllo qualità. Padre Théodore e De Clerck lavorarono insieme, e a detta di tutti il monaco ha avuto un ruolo attivo nel birrificio per più di quarant'anni. Non aveva paura dei cambiamenti. A quanto risulta dai registri di Chimay, ha iniziato a usare l'estratto di luppolo nel 1950. Quando nel 1966 scrisse la ricetta della *Chimay Tappo Bianco* utilizzò solo estratto di luppolo, ben prima della maggior parte dei piccoli birrifici.

Nel 1967 padre Théodore sostituì completamente il luppolo in coni e in pellet nelle *Chimay Tappo Rosso* e *Tappo Blu* con l'estratto. In seguito spiegò a un birraio in visita che gli dava più controllo sull'amaro tra una cotta e l'altra. Da allora altri due birrifici trappisti, Orval e Westvleteren, hanno cominciato a utilizzare l'estratto, che ritroviamo anche nelle ricette di molti dei grandi produttori di birre di tipo abbazia. "Non conosco tanti microbirrifici che lo usano," racconta Mark Knops, birraio di Achel che ha lavorato anche in altri birrifici. "Utilizzano quasi tutti i pellet. Danno alla birra un sapore migliore."

Sotto la supervisione di padre Théodore gli impianti sono stati ampliati e rinnovati diverse volte tra gli anni '60 e gli anni '90, e sono stati installati dei serbatoi tronco-conici al posto dei fermentatori aperti. I serbatoi, da 500 ettolitri, sono alti otto metri e larghi quattro, e presentano un fondo conico non troppo profondo che secondo il birrificio massimizza la quantità di birra esposta al lievito.

Chimay utilizza acqua proveniente dal proprio pozzo, e ha dato prova dell'importanza che le attribuisce durante i lavori di espansione. Il birrificio appaltò per

un breve periodo la produzione della Chimay Tappo Bianco a La Trappe, all'epoca considerato un monastero trappista. Per garantire continuità al prodotto, inviò l'acqua proveniente dal proprio pozzo al birrificio olandese perché la utilizzasse per la produzione. De Clerck una volta ha affermato che si tratta dell'acqua perfetta per la birrificazione. Secondo il birrificio è dolce e povera di sali minerali, in particolare di calcio e magnesio.

Chimay, che ha avuto un maltificio interno fino a dopo la seconda guerra mondiale, usa oggi malti prodotti in Belgio da orzo proveniente in gran parte dalla Francia. Michael Jackson ha riportato che l'orzo invernale six-row viene maltato secondo le specifiche di Chimay, che necessita di un elevato contenuto enzimatico del six-row, della co. A causa proprio dell'elevato contenuto enzimatico e proteico del six-row, minor quantità di amidi e della glumella più spessa, la maggior parte dei birrifici artigianali preferisce il two-row. Tuttavia, il livello di enzimi diastatici più elevato rende il six-row maggiormente adatto a convertire gli amidi aggiunti durante la birrificazione.

Chimay Tappo Rosso

OG: 1,061 (14,9 °P)

Gradazione alcolica: 7,1°

Attenuazione apparente: 88%

IBU: 19

Malti: Pilsner, caramel

Altri ingredienti: amido di frumento, zucchero

Luppoli: luppoli americani per l'amaro, Hallertau per il sapore

Lievito: Chimay

Fermentazione primaria: inoculo a 20 °C, sale fino a 27/28 °C, quattro giorni

Fermentazione secondaria: tre giorni a 0 °C

Note: rifermentata con il lievito primario

l'ammortamento, che secondo quanto dichiarato dal birraio succeduto a padre Théodore vengono utilizzati da Chimay.

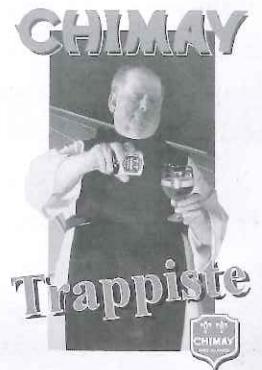
Nel 1999, facendo riferimento a una ricetta ricevuta da padre Thomas – il monaco che all'epoca si occupava della produzione –, Casimir Elsen ha scritto su *Den Bierproever* che nella produzione della Chimay Tappo Bianco veniva utilizzata una considerevole quantità di amido di frumento. Sostiene che gli sia stato riferito che il grist della Chimay Tappo Bianco fosse formato da mali (66%), amido di frumento (22%) e zucchero (12%). Il birrificio ha negato diverse volte l'utilizzo di amido di frumento, sostenendo che venga impiegata farina di frumento (tra il 10% e il 15%) per migliorare la tenuta della schiuma e che le ricette siano rimaste uguali a quelle scritte da padre Théodore.

Philippe Henroz, direttore del marketing e della comunicazione, ha detto che quella pubblicata su *Den Bierproever* "non è affatto la ricetta della Chimay Tappo Bianco," e che il birrificio non intende fornire spiegazioni ufficiali per "ogni storia che si trova su internet. Vogliamo solo dire che utilizziamo unicamente ingredienti naturali, e che rispettiamo il metodo di produzione elaborato da padre Théodore." Ha specificato inoltre che alcuni errori di traduzione nella lista degli ingredienti hanno portato a incomprensioni sui cambiamenti avvenuti nel birrificio.

Il direttore del controllo qualità Dominique Denis afferma che il birrificio ha smesso di utilizzare lo sciroppo di zucchero candito circa quarant'anni fa, e che lo zucchero costituisce meno del 5% del materiale fermentabile.

Anche se nel tempo c'è stata qualche variazione, i luppoli da amaro, tra cui figurano Cluster, Galena e Nugget, provengono solitamente dalla Yakima Valley. Per il sapore si usa Hallertau tedesco.

La fermentazione comincia a 20 °C e sale fino a 27/28 °C. Prima che il birrificio migliorasse l'impianto di raffreddamento capitava che le temperature raggiun-



Negli anni '90 padre Thomas, che ha preso il posto di padre Théodore, è apparso in una pubblicità di Chimay.

gessero i 34 °C, e la qualità ne risentiva, anche se padre Théodore aveva selezionato il lievito tenendo conto della temperatura a cui avrebbe lavorato. Dopo quattro o cinque giorni di fermentazione primaria, la birra viene centrifugata e rimane in fermentazione secondaria a 0 °C solamente per tre giorni.

I dipendenti centrifugano nuovamente la birra dopo la fermentazione secondaria, quindi aggiungono zucchero e lievito primario prima di travasarla in un camion cisterna che la porta nella vicina Baileux, dove è stato costruito un impianto di imbottigliamento lontano dall'abbazia per non disturbare i monaci.

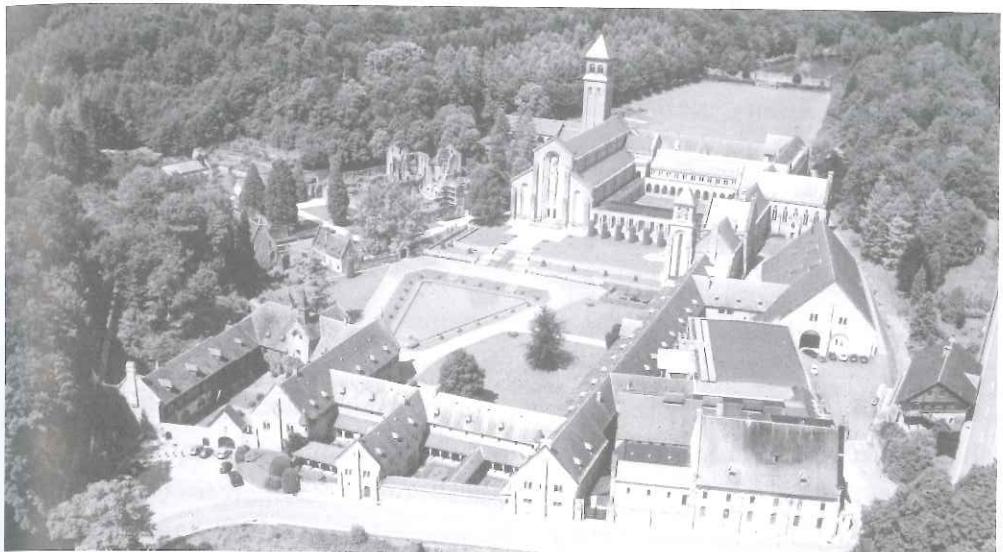
ORVAL

Dal momento che producono una sola birra, si potrebbe pensare che i monaci dell'Abbaye d'Orval operino con un'ostinazione particolarmente singolare. La questione, naturalmente, non è così semplice. Tenere in equilibrio le varie attività commerciali con la vita di preghiera mette di fronte i monaci del ventunesimo secolo a prove ben più dure rispetto ai tempi in cui la regola di san Benedetto fu scritta.

Orval domina la propriamente detta Valle d'Oro, situata nell'estremo sud del Belgio e piuttosto vicina al confine francese. Più di centomila persone visitano ogni anno le rovine dell'abbazia del dodicesimo secolo e cercano ritiro nella foresteria; molti di loro entrano nel negozio per comprare formaggio, pane, birra e altri prodotti realizzati dai trappisti e dalle trappiste. Nel monastero vivono sedici monaci, ma un tempo erano un centinaio.

Negli anni '90 Jacques Petre lasciò il mondo degli affari per gestire il birrificio di Orval. Intervistato all'epoca, spiegò perché scelse quel lavoro tra tutti quelli che gli furono offerti. "Volevo provare a vivere da cristiano, ma nel mondo degli affari non è facile. Questo lavoro me ne ha offerto la possibilità."

Petre ha dovuto affrontare da subito delle sfide. "Ci sono un sacco di contraddizioni tra i due mondi," racconta. I monaci gli dissero che tagliare i costi non significava eliminare i dipendenti laici o ridurre gli stipendi. "Prima di fare qualcosa devi illustrarla ai monaci; devi illustrarla al consiglio; devi illustrarla ai



Orval, come si vede da questa fotografia aerea, è probabilmente un po' più grande di altri monasteri trappisti. Negli alloggi che un tempo ospitavano più di cento monaci ne rimangono oggi meno di una ventina. Fotografia per gentile concessione di Orval.

dipendenti; devi illustrarla a tutti. Richiede tempo, e per un monaco il tempo non esiste nella stessa maniera in cui esiste per la maggior parte delle persone."⁴

Storia

Orval è sia il monastero più vecchio occupato dagli attuali trappisti che il più giovane. Fu fondato nel 1070 dai benedettini, che lo abbandonarono poco dopo e lasciarono che i cistercensi ristabilissero l'abbazia nel 1132. La prima testimonianza riguardante la produzione di birra nel monastero risale al 1628, ma è probabile che i monaci la facessero già nel dodicesimo secolo. Il monastero diventò trappista nel diciassettesimo secolo, per poi aderire nuovamente al più tradizionale ordine cistercense durante il diciottesimo. Come altri monasteri, venne saccheggiato dai francesi negli anni '90 del Settecento, e non venne ricostruito fino al 1926.

⁴ Young, G., "Free Market Monks in the 20th Century", *Bier the Magazine* 2, n. 3 (settembre 1994), p. 31.

Secondo una leggenda, Orval deve il suo nome alla principessa Mathilda, che perse la fede nuziale in un lago della valle. Cominciò a pregare per ritrovarla, e a un certo punto si affacciò in superficie una trota con il prezioso anello in bocca. Mathilda esclamò: "Questo posto è proprio una Val d'Or!" In segno di gratitudine, decise di fondare un monastero in quel luogo. Orval registrò il logo della trota con l'anello dorato nel 1934.

Le birre

Tim Webb ha descritto l'*Orval* come "la birra di Dio."

Quando nel 1932 il birrificio tornò in attività, non rivendicò la creazione di alcuna ricetta antica. Il primo birraio proveniva dalla Germania, e il suo assistente venne dalle Fiandre orientali. Quale che fosse il motivo, crearono una ricetta diversa da tutte le altre birre trappiste. Françoise de Harenne, direttore commerciale di Orval, ritiene che la ricetta attuale differisca di poco da quella originale, e che quindi già all'epoca fosse previsto il dry-hopping. Naturalmente associamo il famoso *Goût d'Orval* ("il gusto dell'*Orval*") ai *Brettanomyces*, lieviti selvaggi che non solo conferiscono alla birra delle fresche note di cuoio, ma consumano anche alcuni zuccheri non fermentabili dagli altri lieviti, contribuendo così ad alleggerirne e definirne il corpo.

...
...

Tabella 2.3 Le birre di Orval

Birra	OG (Plato)	Gradazione alcolica	Attenuazione apparente	Colore SRM (EBC)	IBU
Petit	1,024 (6 °P)	3,4°	98%	14 (28)	21
Orval	1,055 (13,6 °P)	6,8°	94%	9 (22)	38

Dati forniti da Derek Walsh; rilevazioni effettuate da De Proef Brouwerij e Westmalle. Colore misurato in EBC, convertito in SRM dividendo per 1,97 (vedi p. 17).

Michael Jackson ha scritto che i *Brettanomyces* potrebbero essere stati introdotti dal birraio fiammingo. De Clerck, che ha avuto un ruolo chiave nell'evoluzione delle birre di Chimay e Rochefort, venne consultato dal birrificio nel 1950 e suggerì di rimuovere i residui di ossalato di calcio presenti sulle pareti dei serbatoi di lagerizzazione. Quando i consumatori lamentarono la perdita del *Goût d'Orval*, i birrai coltivarono i lieviti selvaggi presenti nell'area, e da quel momento cominciarono a inocularli durante la fermentazione secondaria.

Orval ha sicuramente molte caratteristiche organolettiche in comune con le birre in stile saison della regione circostante, non solo perché le saison degli anni '30 erano più facilmente condizionate dai lieviti selvaggi, ma anche perché viene brassata con un'acqua ricca di bicarbonato.

Sebbene il monastero distribuisca solo l'*Orval*, produce anche la *Petit Orval* (chiamata anche *Orval Vert*) per i monaci e per la vendita all'interno del caffè del birrificio. Con una gradazione alcolica di soli 3,4°, la *Petit* viene prodotta tre volte l'anno diluendo l'*Orval* standard con acqua in un serbatoio secondario.

Il birrificio

I monaci avviarono il birrificio con il fine di raccogliere fondi per la ricostruzione del monastero, e per i primi vent'anni vi lavorò solo personale laico. "Il birrificio non fu creato per dare lavoro ai monaci," spiega de Harenne. Oggi trentadue dipendenti laici producono all'incirca 45000 ettolitri di birra all'anno. Il birrificio opera come entità finanziaria separata che ha in concessione dal monastero il nome *Orval*, e la società è controllata dai monaci. Tutti i mesi la società privata versa una percentuale delle vendite all'abbazia, che ne devolve il 55% in beneficenza e utilizza il resto per il mantenimento del monastero.

Il birrificio è uguale a qualsiasi altro edificio del complesso monastico, anche se nelle fredde mattine d'inverno il vapore che ogni giorno si leva durante la cotta delle 5 ne tradisce la posizione. Spesso viene effettuata una seconda cotta alle 13:30, che si protrae fino alle 23. L'ammottamento e la bollitura hanno luogo nelle scintillanti caldaie in rame al secondo piano del birrificio tradizionale.

Il pH dell'acqua, dura e ricca di bicarbonato, viene modificato. Nel 1993 il pH del mosto in bollitura fu abbassato da 5,2 a 5,0; quest'intervento conferì alla birra un amaro più morbido. Quando poco tempo dopo si accorse del livello di amaro inferiore, l'attivista birrario Yvan De Baets diede il via a una campagna di protesta che dodici anni dopo è ancora attiva. Non fu però l'unico ad accorgersi del cambiamento. L'autore birrario Michael Jackson notò che "(l'acqua) accresce senza dubbio la definizione e il livello di amaro della birra, anche se quest'ultimo è leggermente diminuito in anni recenti."⁵

De Baets racconta che Jean-Marie Rock, birraio laico che lavora a Orval fin dagli anni '90, gli illustrò il cambiamento nel 2004 disegnandogli letteralmente il modo in cui lui si aspettava che i consumatori percepissero un amaro più morbido rispetto a un amaro più evidente (e nel caso di *Orval*, classico) associato a un'acqua ricca di carbonati. "Glielo riconosco. È un uomo di carattere, e nutro rispetto nei suoi confronti," dice De Baets. "Sostiene che influisca solo sul finale dell'amaro, ma è risaputo che non riguarda solo quello."

Rock non è d'accordo. "Le correzioni del pH hanno un'influenza molto ridotta sulla qualità della birra," spiega. "Non capisco perché tutti si concentrino solo sui dettagli. È impossibile produrre una buona birra con i dettagli."

La ricetta prevede l'utilizzo di tre tipi di malto pale e due di malto caramel. Rock sceglie i mali ogni anno dopo aver svolto dei test di degustazione. "Quando si cucina, si scelgono prima gli ingredienti, poi si cerca di trovare l'attrezzatura adeguata," spiega Rock. "Durante la preparazione si passa un sacco di tempo ad assaggiare. Si aggiungono sale, pepe e altri aromi. Si cerca di lavorare alla temperatura corretta senza bruciare niente. E alla fine si sceglie ciò che si ritiene sia migliore."

Parlando più specificamente della birra, Rock dice: "Non voglio che il malto pale sia troppo morbido. Lascio che la morbidezza venga dal crystal."

L'ammottamento comincia a 63 °C per un tempo "variabile", poi la temperatura viene alzata a 72 °C per venti minuti. Il filtraggio dura circa tre ore. Venti minuti dopo

⁵ Jackson, M., *The Great Beers of Belgium*, quarta ed., Londra: Prion Books, 2001, p. 234.

Orval

OG: 1,055 (13,6 °P)

Gradazione alcolica: 6,8°

Attenuazione apparente: 94%

IBU: 38

Malti: tre malti pale, due malti caramel

Altri ingredienti: zucchero candito liquido chiaro (circa il 16% del materiale fermentabile)

Luppoli: Styrian Goldings, Hallertau

Lievito: Orval

Fermentazione primaria: inoculo a 14 °C, può arrivare fino a 22 °C, quattro giorni

Fermentazione secondaria: tre settimane a 15 °C con un altro lievito (che contiene *Brettanomyces*) e Styrian Goldings in coni

Note: rifermentata in bottiglia con il lievito primario per cinque settimane a 15 °C; centrifugata, ma i *Brettanomyces* rimangono e continuano a fermentare

l'inizio della bollitura, che dura un'ora, si aggiungono luppoli Styrian Goldings e Hallertau provenienti da Slovenia e Baviera. Il birrificio ha utilizzato luppolo in coni fino agli anni '90, prima di passare a una combinazione di estratto di luppolo e pellet. Lo zucchero candito liquido rappresenta il 16/17% del materiale fermentabile.

La migrazione dai fermentatori aperti in acciaio inox ai tronco-conici da 200 ettolitri è cominciata verso la fine degli anni '90. I dipendenti installarono un singolo serbatoio, condussero test di degustazione e fecero aggiustamenti, basandosi soprattutto sull'analisi sensoriale. "Quando si fanno dei cambiamenti bisogna sapere cosa si sta facendo," dice Rock. "Bisogna sapere come si produce la birra, conoscere la tecnologia, assaggiare di continuo."

Il birrificio installò altri cinque fermentatori tronco-conici nel 2004, dopo che "nessuno fu più in grado di riconoscere da dove provenisse la birra che stava

assaggiando," racconta de Harenne. La modernizzazione continua a ritmo regolare. Nel 1998 è stata inaugurata una nuova cantina per la lagerizzazione, con sei serbatoi da 200 ettolitri e un mosaico raffigurante la caratteristica trota con l'anello sul pavimento. È stata sostituita la linea di imbottigliamento, che aveva ventidue anni, nel 2005, e nel 2008 sono iniziati i lavori sui progetti per installare una nuova sala cottura. "I monaci non hanno paura di investire," dice de Harenne. "Di solito nei monasteri si trovano attrezzi splendide."

Con il passaggio ai serbatoi tronco-conici, Orval ha accorciato i tempi della fermentazione primaria da cinque a quattro giorni. La fermentazione comincia a 14 °C e può arrivare fino a 22 °C. "Giochiamo un po' con le temperature," spiega de Harenne. Il birrificio utilizza lo stesso lievito per sedici generazioni.

La fermentazione secondaria avviene a 15 °C in serbatoi orizzontali per tre settimane. Viene effettuato un dry-hopping con luppolo in coni. Le varietà sono cam-



Orval ha terminato il passaggio ai fermentatori tronco-conici nel 2004, riducendo i tempi della fermentazione primaria da cinque a quattro giorni.

biate negli anni: Rock usa lo Styrian Goldings, mentre il suo predecessore preferiva l'East Kent Goldings. L'aspetto più importante è l'aggiunta di un secondo lievito "locale" che contiene diversi ceppi, tra cui il *Brettanomyces*.

Fino a poco tempo fa la birra non veniva né filtrata né centrifugata. Ora viene centrifugata prima dell'imbottigliamento per rimuovere buona parte dei lieviti vecchi, poi vengono aggiunti zucchero e lievito primario. In bottiglia rimangono *Brettanomyces* sufficienti a far continuare la fermentazione, anche se il birrificio stima che la stessa prosegua solo per nove mesi. Vengono aggiunte all'incirca tre milioni di cellule fresche per millilitro, per una concentrazione di anidride carbonica in bottiglia auspicata di 10 grammi/litro (5 volumi). Per fare un confronto, la pale ale di De Koninck ne contiene circa 4,8 grammi/litro.

La rifermentazione in bottiglia, che dura cinque settimane, richiede più tempo rispetto agli altri monasteri, perché la temperatura nelle cantine è notevolmente più bassa (15 °C). Una volta versata nel bicchiere, l'*Orval* è qualcosa di insolito. Henry Vaes, l'architetto che ha progettato il moderno monastero di Orval, ha creato anche la bottiglia a forma di birillo e l'esclusivo calice.

"Quando bevvi l'*Orval* per la prima volta... rimasi impressionato da quel suo nonsoché misterioso," dice padre Lode, ex direttore generale del birrificio. "Ricordo di essermi detto che si trattasse di arte, e l'arte è molto importante per me. La birra non è qualcosa che viene fuori da una manciata di ingredienti buttati lì," prosegue, gesticolando con le mani per illustrare le sue idee. "È molto esigente... ammiro le persone che lavorano qua."⁶

ROCHEFORT

L'Abbaye Notre-Dame de Saint-Rémy, situata appena fuori Rochefort in un'area delle Ardenne particolarmente pittoresca, ha una storia monastica che risale a quasi ottocento anni fa, e una tradizione birraria vecchia di almeno quattrocento anni. Se si dovesse scegliere un solo birrificio trappista da inserire in una capsula del tem-

⁶ Orval, *A Visit to the Orval Brewery*, DVD, Villers-devant-Orval: Ripley/Orval, 2002.

Tabella 2.4 Le birre di Rochefort

Birra	OG (Plato)	Gradazione alcolica	Attenuazione apparente	Colore SRM (EBC)	IBU
Rochefort 6	1,072 (17,5 °P)	7,8°	83%	20 (40)	18
Rochefort 8	1,078 (19 °P)	9,2°	90%	32 (63)	22
Rochefort 10	1,096 (23 °P)	11,3°	89%	45 (90)	27

Dati forniti da Derek Walsh; rilevazioni effettuate da De Proef Brouwerij e Westmalle. Colore misurato in EBC, convertito in SRM dividendo per 1,97 (vedi p. 17).

po da aprire fra mille anni, Rochefort sarebbe un ottimo rappresentante di tutte le abbazie. Quando nel 1899 fu avviata la produzione moderna, i lavoratori macinavano il malto in un mulino ad acqua e lo trasportavano fino al birrificio. Le caldaie venivano riscaldate a legna, e l'ammottamento impegnava tre uomini per sette ore consecutive. Per regolare la temperatura fu costruito un camino su un carrello che poteva essere spostato all'occorrenza. I monaci non si preoccupavano di realizzare un prodotto che fosse appetibile dal punto di vista commerciale; doveva semplicemente integrare la loro dieta vegetariana.

Ci fu un miglioramento della qualità quando padre Dominique venne mandato all'Università Cattolica di Lovanio per imparare a fare la birra. Nel 1910 vinse il premio Grand Prix a un'esposizione di Bruxelles. Nel giro di poco tempo, l'abbazia cominciò a imbottigliare e vendere la birra; nel 1920 la produzione si aggirava intorno ai 350 ettolitri annui. L'attività brassicola diventò la fonte di reddito principale solo dopo la seconda guerra mondiale, ma la rotta era stata stabilita.

Oggi a Rochefort vivono diciassette monaci, sei dei quali partecipano alle attività del birrificio insieme ad altri dipendenti laici. I ricavi provenienti dalla vendita delle birre hanno recentemente finanziato la costruzione di nuove sale ricevimenti e sale riunioni, in una delle quali è stato posizionato il fondo di un vecchio tino filtro, mentre negli anni '90 hanno contribuito alla ristrutturazione di una magnifica chiesa aperta per le funzioni pubbliche. Il soffitto e i muri sono stati ricavati da blocchi

di pietra provenienti dalle vecchie fattorie della valle della Loira, e le finestre sono ricche di inserti in alabastro.

Storia

L'abbazia di Le Secours Notre-Dame venne fondata nel 1230 da alcune monache, a cui subentrarono i monaci cistercensi nel 1464. È possibile che la produzione di birra sia cominciata immediatamente, sebbene i registri non riportino alcuna attività anteriore al 1595, quando il birraio gestiva anche il mulino. Quasi tutti i registri del monastero andarono persi dopo che l'abbazia cadde sotto la rivoluzione francese, ma sono rimaste alcune incisioni che raffigurano antichi luppoleti.

Victor Seny, un cappellano militare in pensione che voleva fondare un'abbazia e diventare l'abate, decise di rimettere in piedi Saint-Rémy. Dopo aver acquistato il terreno un tempo occupato dal monastero, oltre ad alcuni edifici rimasti in piedi, si rivolse a due abbazie affinché gli mandassero dei monaci. Achel diventò la casa madre di Rochefort. Padre Anselme, il nuovo priore con un'inclinazione per la produzione di birra, arrivò da Achel nel 1887. Seny non diventò abate, ma entrò a far parte del monastero come monaco.

Le birre

Rochefort ha modellato la sua prima birra sulla Patersvaatje di Achel. All'inizio l'abbazia produceva due birre: una da refettorio (o da tavola) per i monaci, e una più forte, probabilmente intorno ai 3,5 gradi belgi (1,035), per la vendita al pubblico. La gradazione alcolica di quest'ultima variava, poiché durante l'occupazione tedesca nelle due guerre fu vincolata a un tetto massimo. Nel corso della seconda guerra mondiale il birrificio produsse in piccole quantità una birra di 5 gradi (1,050) per i malati, e cominciò a venderla al pubblico dopo la fine del conflitto. Inizialmente le vendite andarono molto bene, e nel 1949 l'abbazia acquistò un camion per le consegne a domicilio.

Il successo tuttavia non durò molto. Quando Rochefort dovette ricostruire il proprio birrificio dopo la prima guerra mondiale, Chimay contribuì a installare nuove

attrezature, ma già nel 1950 il monastero alleato diventò un avversario. Da quando padre Théodore cominciò a migliorare le birre di Chimay, infatti, i consumatori preferirono a comprare le sue birre al posto di quelle di Rochefort. Le vendite si ridussero al punto che Rochefort non riusciva a produrre abbastanza trebbie per nutrire il bestiame dell'abbazia. L'abate chiese ai colleghi di Chimay di interrompere le vendite nella zona del monastero; questi rifiutarono e si offrirono invece di aiutarlo a migliorare le birre. Nei due anni seguenti Jean De Clerck consigliò al monastero i cambiamenti necessari, Chimay si occupò della formazione di un nuovo birraio presso il birrificio di Scourmont e Rochefort lanciò nuove ricette.

De Clerck si concentrò innanzitutto sui metodi di produzione, istituendo test microbiologici regolari e migliorando le pratiche di sanitizzazione, e insistette affinché la stalla e il mucchio di letame a fianco al birrificio venissero spostati. Da allora la modernizzazione degli impianti – nel 1950 si utilizzava ancora attrezzatura risalente al 1902 – non si è praticamente mai fermata.

I monaci crearono una nuova birra forte, che chiamarono *Merveille*, e perfezionarono la birra da refettorio. Dalla *Merveille* nacque la *Rochefort 10*. L'abbazia cominciò a vendere la *Rochefort 6* nel 1953, e nel 1955 aggiunse alla linea l'ultima birra, che all'epoca si chiamava *Spéciale* e oggi è la *Rochefort 8*. La birra dei monaci fu eliminata nel 1973, in quanto non aveva senso produrre e imbottigliare le piccole quantità necessarie. Le nuove ricette si ispirarono in parte a Chimay, che all'inizio forniva anche il lievito, ma svilupparono rapidamente un carattere personale.

Altri resoconti delle visite al birrificio riportano che la 6, la 8 e la 10 (contrassegnate rispettivamente dal tappo rosso, verde e blu) vengono prodotte a partire dalla stessa base, e che l'unica differenza è l'aggiunta di zucchero



scuro (e un po' di luppolo in più per renderle equilibrate). Non è proprio così. "Fanno parte della stessa squadra, con qualche variazione," spiega Gumer Santos, ingegnere birrario di Rochefort. Tutte le ricette prevedono l'utilizzo degli stessi mali Pilsner e caramel prodotti da Dingemans, e le maggiori densità di 8 e 10 vengono ottenute aggiungendo cereali e zucchero.

"Il procedimento è lo stesso, la ricetta non proprio," dice Santos. "Maggiore è la densità che si vuole ottenere, più materia prima è necessaria." Durante un giorno di cotta si producono 100 ettolitri di 6 o 8, mentre si ottengono solo 75 ettolitri di 10. "Se si modifica troppo la percentuale dei mali, il lievito non si comporterà nella stessa maniera."

Tutte e tre le birre hanno in comune molte caratteristiche organolettiche, che insieme alla percezione dell'alcool diventano più intense via via che il numero diventa più alto. Parlando della *Rochefort 10*, Tim Webb ci ha regalato una delle migliori descrizioni birrarie mai esistite: "Una fusione cosmica profonda, scura, potente e riscaldante racchiusa in una birra vigorosamente contemplativa, che implora di essere l'ultima della serata."

Il birrificio

Il birrificio di Rochefort si merita la sovente ribadita descrizione di "cattedrale della birra". Ci sono altri birrifici con impianti tradizionali in rame altrettanto belli, ma lo spettacolo creato dai raggi di sole quando la luce passa attraverso le vetrate colorate prima di raggiungere le scintillanti caldaie spinge i visitatori ad abbassare la voce fino a un religioso sussurro. A un estremo della stanza, sopra una piattaforma, si trovano un tino filtro in rame e un filtro tradizionale incassato nel pavimento in ceramica. Oggi viene utilizzata solo una delle due caldaie presenti al piano terra; l'altra serviva un tempo a raccogliere il mosto proveniente dal secondo lavaggio delle trebbie, che veniva utilizzato per brassare la birra da refettorio. Alla produzione partecipano sei monaci, insieme a nove dipendenti laici.

Rochefort utilizza acqua proveniente da una fonte alla quale attinge anche la città. L'acqua era motivo di orgoglio anche prima che, cinquant'anni fa, De Cler-

ck suggerisse di rimuovere un mucchio di letame adiacente al birrificio. "Nell'archivio si trovano dei documenti che riferiscono della sua incredibile purezza," racconta Santos. Oltre a funzionare da filtro naturale, le colline rocciose delle Ardenne rendono l'acqua particolarmente dura, oltre che più ricca di calcio e bicarbonato rispetto a Chimay. Il pH iniziale scende da 7,0 a 5,8/5,9 durante l'ammostamento, mentre in bollitura si utilizza acido minerale per arrivare a 5,2.

"La nostra acqua è insostituibile," spiega fratello Pierre, che supervisiona la produzione. "A mio parere è questa la grande differenza tra le nostre birre e quelle di Chimay. L'acqua di Chimay è molto più dolce." La diversità dell'acqua può aiutare a capire perché il lievito isolato da padre Théodore per Chimay non abbia funzionato altrettanto bene a Rochefort. Il birrificio ha cominciato a utilizzarne un altro nel 1960; lo fornì il consulente tecnico dell'epoca, che lavorava anche per il birrificio Palm. Il lievito è formato da tre ceppi distinti, due dei quali sono molto simili tra loro.

Viene effettuato un ammostamento multi-step, anche se Santos preferisce non rivelarne i dettagli. Alcuni visitatori del birrificio riportano la seguente successione di temperature: 57/63/74/78 °C. Si usano anche piccole quantità di amido di frumento; in precedenza si utilizzava il mais, ma si è passati all'amido di frumento a causa delle preoccupazioni riguardanti gli organismi geneticamente modificati. L'amido serve soprattutto ad aumentare la gradazione alcolica. "Bisogna fare così se si vuole produrre una birra forte, altrimenti rimane troppo corposa," afferma Santos.

In bollitura vengono aggiunti zucchero – sia bianco che scuro – e, insieme all'ultima gittata di luppolo, coriandolo. Fino agli anni '90 Rochefort acquistava e macinava fiori di luppolo interi, in modo che la birra fosse più facile da centrifugare; oggi invece utilizza Styrian Goldings e Hallertau in pellet.

Santos non dà troppa importanza al coriandolo: "Lo usiamo in piccole quantità, ma fuori dal paese si pensa che (i birrai belgi) utilizzino un sacco di spezie. Quasi tutto ciò che la gente percepisce come 'spezie' deriva in realtà dal lievito."

La fermentazione primaria comincia a 20 °C e sale fino a 23 °C durante i primi sei/sette giorni. Nel 2002 furono introdotti i serbatoi tronco-conici, che andarono a sostituire i fermentatori chiusi tradizionali. Due hanno una capacità di 400 etto-

litri, un altro di 230, ma vengono riempiti a metà. "È sbagliato produrre fermentatori cilindrici di altezza tre o quattro volte maggiore rispetto al diametro," spiega Santos. Riempiendo a metà, Rochefort fa in modo che l'altezza (nel caso specifico quattro metri sopra il cono) e il diametro (3,7 metri) siano più o meno uguali.

I nuovi serbatoi vennero introdotti durante l'allargamento della produzione. "Il padre abate è l'unico che può decidere di aumentare la produzione. Abbiamo avuto una produzione annua di 15000 ettolitri per molto tempo, poi ha deciso che un piccolo aumento avrebbe migliorato le condizioni della comunità. Ora produrremo 18500 ettolitri l'anno. Faremo la birra quattro volte a settimana, invece di tre."

Il lievito nuovo viene utilizzato per una settimana (quattro cotte) nella produzione della 6, per un'altra settimana nella 8 e infine nella 10. I monaci non riutilizzano mai il lievito proveniente dalla 10.



Un pupazzetto della texana Saint Arnold Brewing Company tra le bottiglie del laboratorio di Rochefort.

La fermentazione secondaria, piuttosto breve, dura due o tre giorni e avviene in serbatoi di lagerizzazione orizzontali; il lievito e lo zucchero vengono aggiunti dopo la centrifugazione. "All'università ci hanno insegnato a utilizzare un milione di cellule per millilitro (per l'imbottigliamento), ma per essere sicuro preferisco mantenermi leggermente al di sopra di questa soglia," spiega Santos. Rochefort punta a ottenere 7 grammi (3,5 volumi) di CO₂ per litro in bottiglia.

La birra viene conservata per dieci giorni in un magazzino climatizzato a 23 °C prima di lasciare lo stabilimento. L'idea che la 6 sia pronta dopo sei settimane di bottiglia, la 8 dopo otto e la 10 dopo dieci è probabilmente venuta fuori da fratello Antoine, monaco responsabile del birrificio tra il 1976 e il 1997.

Per anni la rifermentazione in bottiglia è stata effettuata in un lungo corridoio dai muri spessi proprio sotto la chiesa, riscaldando allo stesso tempo i piedi dei fedeli. Nel luogo in cui un tempo avveniva la rifermentazione oggi trovano

Rochefort 10

OG: 1,096 (23 °P)

Gradazione alcolica: 11,3°

Attenuazione apparente: 89%

IBU: 27

Malti: Pilsner, caramel

Altri ingredienti: zucchero bianco, zucchero scuro, amido di frumento

Luppoli: Styrian Goldings, Hallertau

Lievito: Rochefort

Fermentazione primaria: inoculo a 20 °C, la temperatura può salire fino a 23 °C, sette giorni

Fermentazione secondaria: tre giorni a 8 °C

Note: rifermentata in bottiglia con il lievito primario

posto una molteplicità di artefatti, tra cui grandi botti in legno, un carrello un tempo utilizzato per trasportarle e vari attrezzi per l'imbottigliamento.

Durante la mia visita ci imbattemmo in alcune casse di 10, imbottigliate quattro giorni prima, che non erano state trasferite nel magazzino climatizzato per la rifermentazione. Ne aprimmo una bottiglia, che non diede il minimo segno di carbonazione. Quindici giorni dopo essere stata brassata, la birra sapeva di fichi sotto spirito. Santos apparve compiaciuto.

Quando la fermentazione non procede come dovrebbe, gli esteri (acetato di isoamile) scavalcano la soglia di percezione, e le note di banana simili a quelle che si ritrovano nelle Chimay diventano più evidenti. "Il segno caratteristico sono le note di fico," mi disse Santos. "Molto complesse, per esempio fichi con uvetta essiccati, magari con una punta di anice."

WESTMALLE

Se ottanta nuovi monaci decidessero oggi di entrare a far parte del monastero di Westmalle, è probabile che a nessuno di loro verrebbe affidato un lavoro in birrificio. Non si tratterebbe solo di trovare il tempo per fare tre cotte al giorno e recitare le preghiere quotidiane; come dice Philippe Van Assche, direttore del birrificio, "la birrificazione richiede preparazione e competenze che in passato non erano previste."

Anche se non sono più coinvolti come lo era un tempo fratello Thomas, i monaci hanno un ruolo attivo all'interno del birrificio. Siedono nel consiglio di amministrazione, possiedono la totalità delle azioni della società separata del birrificio e controllano gli investimenti e le decisioni riguardanti le attività benefiche. "Cercano sempre di più di conferire grosse somme alle organizzazioni più grandi," spiega Van Assche. "Ed è così anche per le altre abbazie. La tendenza è quella di considerarsi un tutt'uno, di inviare il denaro all'abate generale, a Roma, che lo raccolge e lo ridistribuisce in tutto il mondo a seconda delle necessità."

A detta delle altre abbazie, Van Assche tende a minimizzare il grande contributo di Westmalle. Oltre a inviare una parte significativa delle entrate a Roma,

Westmalle offre aiuto finanziario a molti altri monasteri in difficoltà, e fornisce un importante supporto alla produzione di birra a Westvleteren e Achel.

Il consiglio ha stabilito tre regole fondamentali per il birrificio:

- il tetto della produzione è fissato a 120.000 ettolitri;
- le ricette non possono essere modificate. "Gli unici cambiamenti di cui siamo a conoscenza sono avvenuti quando alcuni ingredienti non sono più stati disponibili," spiega Van Assche;
- la pubblicità deve mantenere un profilo basso. Westmalle ha una presenza solida nei café e negli altri luoghi di somministrazione, contraddistinta tra le altre cose da semplici sottobicchieri ed eleganti menù rilegati in pelle.

Storia

I monaci che hanno fondato Westmalle erano in fuga dalla Francia. Da principio diretti in America, occuparono il monastero che sorge sulle pianure a nord-est di Anversa nel 1802, e inauguraron l'attività brassicola nel 1836. Inizialmente producevano una birra da refettorio per loro e per gli ospiti. La prima birra più forte risale al 1856, mentre le vendite al cancello cominciarono nel 1860, poco tempo dopo l'arrivo in abbazia di un monaco che aveva già avuto esperienze nel settore. Nel 1865 il birrificio si ingrandì per finanziare un'abbazia trappista in Congo.

I tedeschi saccheggiarono il birrificio durante la prima guerra mondiale, e i monaci ricominciarono a vendere birra attivamente nel 1920, dopo la ricostruzione. I lavori per il nuovo birrificio cominciarono nel 1933, e lo stesso diventò operativo nel 1934. In quell'anno furono utilizzate 400 tonnellate di malto; oggi le tonnellate sono diventate 3500. Il complesso del birrificio, che comprende una magnifica linea di imbottigliamento computerizzata inaugurata nel 2002, si trova all'estremità del monastero. Un ampio portale si apre dal birrificio su una vista degli edifici del tardo Ottocento, ma è facile per i monaci vivere le loro vite ignari del birrificio, e per i visitatori dello stabilimento entrare e uscire senza vedere il monastero. Due lunghissime stradine conducono separatamente alle entrate delle strutture. Olmi imponenti le fiancheggiano entrambe, e si stagliano anche sul fianco dell'abbazia, di

Tabella 2.5 Le birre di Westmalle

Birra	OG (Plato)	Gradazione alcolica	Attenuazione apparente	Colore SRM (EBC)	IBU
Extra	1,046 (11,4 °P)	5,3°	88%	5 (10)	31
Dubbel	1,064 (15,6 °P)	7,3°	87%	37 (74)	24
Tripel	1,081 (19,6 °P)	9,6°	88%	6,5 (13)	39

Dati forniti da Derek Walsh; rilevazioni effettuate da De Proef Brouwerij e Westmalle. Colore misurato in EBC, convertito in SRM dividendo per 1,97 (vedi p. 17).

fronte alla vicina strada statale. Le trebbie vengono utilizzate per nutrire i duecento capi di bestiame che pascolano sui terreni intorno al monastero; quel che rimane va agli allevatori locali.

La comunità è formata da venticinque membri, venti dei quali vivono al suo interno; fratello Thomas, per esempio, dopo il ritiro ha scelto di vivere altrove.

Le birre

Michael Jackson ha suggerito che la *Witkap Pater*, sviluppata presso il birrificio Drie Linden, potrebbe essere stata la prima tripel bionda della storia. Appare certo che Hendrik Verlinden sia stato coinvolto nell'elaborazione di una tripel chiara, ma non si sa bene dove. Verlinden si è formato inizialmente nel settore della distillazione, ha pubblicato il primo libro in fiammingo in grado di offrire un approccio scientifico ai lieviti ed è stato un illustre consulente per birrifici, distillerie e produttori di lieviti. Durante gli anni '20 aiutò i monaci di Westmalle quando sorsero problemi con la *Dubbel Bruin*, e pare che il rapporto sia proseguito anche in seguito. Verlinden, che acquistò il birrificio Drie Linden nel 1919, cominciò a produrre birre in stile trappista nel 1929, e brassò la *Witkap Pater* (oggi conosciuta come *Witkap Tripel*) nel 1932. Anche se i monaci di Westmalle e degli altri birrifici trappisti hanno fatto varie volte ricorso ai tribunali per impedire ad altri birrifici laici di utilizzare la denominazione *Trappistenbier*, a lui hanno

permesso di designare in tale modo le sue birre. Verlinden venne ucciso nel 1939 da una bomba tedesca caduta sul suo birrificio, e la famiglia ha continuato a utilizzare la denominazione *Trappistenbier* fino al 1981.

Westmalle lanciò ufficialmente la sua *Tripel* all'apertura del nuovo birrificio, nel 1934, ma sembra che gli esperimenti siano cominciati già nel 1931. Fratello Thomas perfezionò la ricetta negli anni '50 aggiungendo più luppolo, e da allora è rimasta sostanzialmente invariata. Allo stesso tempo si mise al lavoro sulla *Dubbel*, anch'essa tuttora prodotta seguendo le istruzioni dell'epoca. Nel 1980 la *Dubbel* rappresentava il 70% delle vendite totali del birrificio; oggi invece la *Tripel* ne costituisce il 60%.

Una o due volte l'anno viene prodotta una birra per i monaci: la *Extra*, definita anche una "pils ad alta fermentazione". Nel caso delle birre trappiste, il termine



Dal moderno stabilimento di Westmalle si impiega un minuto per attraversare l'alto corridoio che si apre sul monastero del diciannovesimo secolo.

Westmalle Tripel

OG: 1,081 (19,6 °P)

Gradazione alcolica: 9,6°

Attenuazione apparente: 88%

IBU: 39

Malti: Pilsner

Altri ingredienti: zucchero (più del 15% del materiale fermentabile)

Luppoli: Tettnang, Saaz, Styrian Goldings, a volte altri

Lievito: Westmalle

Fermentazione primaria: inoculo a 18 °C, la temperatura può salire fino a 20 °C, cinque/sei giorni

Fermentazione secondaria: quattro settimane a 8 °C

Note: rifermentata in bottiglia con il lievito primario

allude opportunamente alla loro elevata attenuazione. Brassata unicamente con malto Pilsner (non viene aggiunto zucchero), la *Extra* raggiunge un'attenuazione apparente dell'88%, ed è contraddistinta da un finale secco accentuato da una solida presenza di luppolo. Imbottigliata senza etichetta e con una gradazione alcolica di 5,3°, la *Extra* è riservata ai monaci di Westmalle e Achel, anche se ogni tanto qualche bottiglia salta fuori ai festival birrari o riesce comunque a uscire dal birrificio.

Il birrificio

All'entrata del birrificio le librerie ospitano raccoglitori pieni degli appunti di produzione di anni. All'interno si trova un tino di ammortamento, mentre su un altro piano vi sono due caldaie da 100 ettolitri ciascuna, fianco a fianco. Una grande croce bianca si staglia sopra gli impianti in rame. Ogni giorno si producono tre cotte

da 200 ettolitri – a volte un po' meno il venerdì, in modo che i birrai del secondo turno possano arrivare a casa prima.

Westmalle utilizza acqua proveniente da un pozzo profondo settanta metri controllato dall'amministrazione locale. L'acqua viene trattata per ridurre la presenza di ferro, e l'unico aggiustamento ulteriore si effettua in bollitura, per regolarne il pH. Tre produttori diversi maltano orzo estivo proveniente dalla Francia secondo le specifiche di Westmalle. Viene effettuato un ammostamento multi-step. La ricetta della *Dubbel* contiene un malto scuro rinomato per il suo aroma, ma Van Assche sostiene che il colore derivi in gran parte dall'uso di zucchero scuro.

In bollitura si utilizzano unicamente luppoli in coni. In passato fratello Thomas ha riferito di aver utilizzato Fuggle inglese, Styrian Goldings, Tettnang tedesco, Saaz e vari altri luppoli, anche se ha sempre mantenuto il segreto sulle sue ricette.

Westmalle Dubbel

OG: 1,063 (15,6 °P)

Gradazione alcolica: 7,3°

Attenuazione apparente: 87%

IBU: 24

Malti: Pilsner, caramel, malto scuro per l'aroma

Altri ingredienti: zucchero candito scuro (sciroppo caramellato)

Luppoli: Tettnang, Styrian Goldings, Saaz

Lievito: Westmalle

Fermentazione primaria: inoculo a 18 °C, la temperatura può salire fino a 20 °C, cinque/sei giorni

Fermentazione secondaria: tre settimane a 8 °C

Note: rifermentata in bottiglia con il lievito primario

Un visitatore del birrificio ha recentemente individuato sacchi di Tettnang, Spalt Select, Saaz e di un luppolo russo non etichettato.

Lo zucchero, acquistato da vari rivenditori, viene aggiunto in forma liquida al termine dei novanta minuti di bollitura. Rappresenta quasi il 20% del materiale fermentabile della *Tripel*.

Il passaggio ai fermentatori chiusi è avvenuto vent'anni fa. "Eravamo preoccupati, c'è sempre qualcosa che può andare male," racconta Van Assche. "Si sviluppano molto in orizzontale, perciò la pressione si distribuisce su un'area piuttosto ampia." Dietro i muri piastrellati, i fermentatori da 200 ettolitri di forma più o meno quadrata consentono di recuperare facilmente il lievito in superficie. Un giorno, durante l'inverno 2004/2005, un dipendente ha dovuto letteralmente spalare il lievito dentro i contenitori di acciaio inossidabile. Il modernissimo laboratorio di Westmalle controlla costantemente la vitalità del lievito, e solitamente ritiene necessario ripartire da una nuova coltura solo una o due volte l'anno.

Mentre il dipendente laico, uno dei quarantuno impiegati dal birrificio, finisce il suo lavoro, una giovane donna risale le scale che portano alla sala cottura con un vassoio pieno di calici traboccati di birra bruna. A differenza della *Tripel* e della *Extra*, piccole quantità di *Dubbel* rifermentano in fusto e sono disponibili per la mescita alla spina. Averla disponibile è motivo di particolare orgoglio per i locali. Nonostante le voci sull'uscita della *Westmalle Tripel* alla spina che ogni tanto saltano fuori su internet, l'impossibilità di prevedere come verrebbe trattata sul mercato dissuade il birrificio dall'intento; poiché le birre vengono solo lievemente centrifugate, infatti, nel prodotto finito rimane presente una certa quantità di proteine. Se la più scura *Dubbel* riesce a nascondere il *chill haze* e i sedimenti che si formano nei fusti maltrattati, la *Tripel* perderebbe buona parte del suo fascino visivo.

Il lievito viene inoculato a 18 °C, e la fermentazione primaria prosegue a 20 °C per cinque o sei giorni. La *Dubbel* viene lagerizzata in serbatoi orizzontali per tre settimane, la *Tripel* per quattro, e in seguito i vari lotti vengono miscelati in modo da ottenere un risultato costante. La birra viene centrifugata prima di essere imbottigliata con il lievito primario (due milioni di cellule per millilitro)



Il magazzino climatizzato di Westmalle è in grado di contenere 125.000 casse di birra. Può sembrare una quantità impressionante, finché non ci si accorge che è meno di quanto uno stabilimento di Anheuser-Busch produce in un singolo giorno.

e lo zucchero. Westmalle punta a ottenere 6/8 grammi (3/4 volumi) di CO₂ per litro in bottiglia.

La *Dubbel* rifermenta due settimane a una temperatura compresa tra 21 e 23 °C, mentre la *Tripel* passa tre settimane in un magazzino sotterraneo accuratamente illuminato e climatizzato in grado di contenere centoventicinquemila casse.

WESTVLETEREN

La frase scritta a mano sullo stipite superiore della porta che dà sulla cantina di Lagerizzazione al piano inferiore del birrificio di Westvleteren recita semplicemente: "SSST... HIER RIJPT DE TRAPPIST," ossia "Silenzio... qui matura la trappista." Le parole, scritte dall'ex birraio fratello Filip, si ispirano a un'insegna ben più grande installata su un magazzino del birrificio Moortgat, che invita gli automobilisti di passaggio sulla vicina strada a quattro corsie a non disturbare "den Duvel".

L'insegna starebbe benissimo davanti all'ingresso dell'abbazia di Sint-Sixtus di Westvleteren, se non fosse che appendere un cartellone non è proprio cosa da monaci. Westvleteren cerca di essere il meno commerciale tra i birrifici trappisti, e i monaci sono fermamente determinati a continuare a produrre birra senza che l'attività prenda il sopravvento sulle loro vite quotidiane. La comunità del monastero è la più ampia fra quelle trappiste – ventotto monaci – e la più giovane. L'età media, cinquantatré anni, è notevolmente più bassa rispetto a quella delle altre comunità religiose delle Fiandre occidentali (settantasei). L'abbazia è un luogo di ritiro molto apprezzato; le quaranta stanze per gli ospiti sono sempre al completo durante la Pasqua, e spesso anche in altri periodi dell'anno. I visitatori possono fermarsi fino a una settimana e partecipare alle preghiere quotidiane. Alcuni si offrono volontari per i lavori manuali.

Dopo i lavori di ammodernamento seguiti alla prima grande guerra e l'introduzione di due birre nuove, Westvleteren sembrava essersi inserita sugli stessi binari degli altri birrifici monastici. L'abbazia possedeva café che vendevano le sue birre, e dopo la seconda guerra mondiale avrebbe potuto facilmente decidere di espandersi. L'abate, invece, pensò che un birrificio troppo grande avrebbe interferito con lo spirito monastico, e così Westvleteren vendette tutti i locali, eccetto quello all'altro lato della strada, strinse un accordo per far produrre una birra di Sint-Sixtus sotto licenza e fissò il tetto di produzione a 3500 ettolitri.

Il contratto di produzione su licenza è stato rescisso nel 1989, dopo il rinnovamento del birrificio; ciò ha permesso ai monaci di riprendere il controllo su tutte le birre con l'etichetta di Sint-Sixtus. Le birre vengono vendute nel locale all'altro lato della strada e all'ingresso del birrificio. Le bottiglie sono sprovviste di etichette; tutte le informazioni richieste dalla legge sono riportate sul tappo. Sulla ricevuta rilasciata dall'abbazia c'è scritto che le birre non possono essere rivendute. Da tempo, tuttavia, i proprietari dei café belgi riescono a entrare in possesso di quantità limitate di bottiglie, che vengono messe in commercio a un prezzo solitamente non tanto più alto delle altre birre trappiste. Alcuni decorano il bancone con le casse di legno vuote contrassegnate dal logo dell'abbazia.

I monaci non hanno alcun interesse a vendere le proprie birre attraverso i distributori. Il fatto che verso la fine degli anni '90 un importatore americano abbia acquistato le bottiglie attraverso terzi per etichettarle e venderle negli Stati Uniti va contro la loro etica monastica. "Non ci promuoviamo, non facciamo nessuna pubblicità," dice fratello Joris, il monaco responsabile della produzione. "Viviamo grazie alla birrificazione, ma lo facciamo in modo da poter continuare a mandare avanti la nostra vera attività, e cioè essere monaci."

Quando è stato possibile, i monaci sono ricorsi alle vie legali per bloccare le vendite negli Stati Uniti. "Se avessimo un'etichetta, reciterebbe: 'Non importare negli Stati Uniti.'"

Storia

Il birrificio sorge in mezzo alle bucoliche campagne a nord di Poperinge, il centro della produzione di lúpulo in Belgio, appena oltre il confine francese. Tra l'806 e il 1784 sono stati attivi nella regione tre differenti monasteri, che in tempi diversi hanno ospitato monaci o monache. Non c'era niente su quel terreno prima che Jan-Baptist Victoor lasciasse Poperinge nel 1814 per stabilirsi nei boschi di Sint-Sixtus, vivere da eremita e recuperare la tradizione monastica che era stata spazzata via nel 1790. Durante l'estate del 1831, un anno dopo la proclamazione dell'indipendenza dai Paesi Bassi, alcuni monaci del vicino monastero di Mont des Cats si unirono all'eremita per fondare un nuovo monastero trappista.



Un cartello davanti all'abbazia indica le birre in vendita per la giornata. La stessa informazione viene fornita anche dalla segreteria telefonica del telefono birrario (057-401057).

La produzione di birra cominciò nel 1839 – una copia della licenza di re Leopoldo è esposta nel Claustrum –, e le vendite al cancello nel 1871. I registri del monastero mostrano che l'ammodernamento e l'espansione del birrificio sono andati avanti anche nel ventesimo secolo. Per finanziare la costruzione di una nuova abbazia, nel 1928 venne ampliata sia la produzione che la gamma di birre offerte. *The Great Beers of Belgium*, di Michael Jackson, contiene alcune fotografie seppiate dei monaci di Westvleteren intenti a imbottigliare o a servire la birra al pubblico durante quest'epoca.

Westvleteren ha continuato a birrificare anche nel periodo in cui ha concesso in licenza il nome di Sint-Sixtus. Quando i clienti che acquistavano la birra nella locanda o all'ingresso dell'abbazia si lamentarono della qualità, fratello Thomas da Westmalle – e non un esperto esterno – offrì la sua consulenza. Nel 1968 i fermentatori in legno vennero sostituiti con altri in acciaio inox. Nel 1989 il birrificio fu completamente ristrutturato con l'installazione di un moderno impianto, sempre in acciaio inox, che è andato a sostituire il vecchio tino di ammortamento ricoperto in legno e le caldaie di bollitura in mattoni con il coperchio di rame.

Le birre

Fino al 1999, quando fratello Filip creò la nuova *Westvleteren Blond* per celebrare la riapertura del café *In de Vrede* dopo la ristrutturazione, le birre si chiamavano semplicemente 4, 6, 8 e 12, ed erano identificate dal colore dei tappi – rispettivamente rosso, verde, blu e giallo. In tempi diversi sono state conosciute come *Dubbel*, *Special*, *Extra* e *Abt*, ed esclusa la 4 erano tutte scure. La nuova *Blond* ha sostituito la 4 e la 6, e talvolta viene consumata dai monaci durante i pasti. La *Blond* è caratterizzata da un'esplosione di luppoli degna della zona in cui viene prodotta, anche se non riceve la stessa attenzione delle più forti 8 (8,3°) e 12 (10,3°).

I registri indicano che la *Westvleteren 12* si è evoluta da quando venne introdotta negli anni '30. All'epoca, infatti, la densità iniziale era di 12 gradi belgi (1,120), così come la gradazione alcolica (12°). La fermentazione finiva a 1,029 (7,3 °P), per un'attenuazione apparente del 76%. In altri periodi risultano attenuazioni più basse, e in alcuni casi la densità finale si fermava a 1,039 (9,8 °P).

Tabella 2.6 Le birre di Westvleteren

Birra	OG (Plato)	Gradazione alcolica	Attenuazione apparente	Colore SRM (EBC)	IBU
Westvleteren Blond	1,051 (12,6 °P)	5,6°	84%	4,5 (9)	41
Westvleteren 8	1,072 (17,6 °P)	8,3°	88%	36 (72)	35
Westvleteren 12	1,090 (21,5 °P)	10,2°	86%	40 (79)	38

Dati forniti da Derek Walsh; rilevazioni effettuate da De Proef Brouwerij e Westmalle. Colore misurato in EBC, convertito in SRM dividendo per 1,97 (vedi p. 17).

Oggi la birra raggiunge un'attenuazione apparente dell'86%, con la fermentazione che termina a 1,013 (3,4 °P).

Il birrificio

La nuova sala cottura, ristrutturata per assomigliare dall'esterno al birrificio originale, ha sostituito il vecchio magazzino dei mali. I muri di mattoni bianchi dell'area agricola del monastero ricordano quelli delle fattorie. Le finestre arciuate offrono un'ampia visuale sui campi pianeggianti dei dintorni. I monaci non si dedicano più all'agricoltura, e affittano i terreni ai contadini locali, che possono coltivare unicamente piante che non ostruiscano la vista dei fratelli, come il mais e le patate.

Il ritmo della vita monastica è rimasto intatto nel birrificio. I monaci fanno settanta cotte all'anno – due o tre giorni a settimana per venticinque/ventisei settimane – per una produzione di 4750 ettolitri. Una settimana birrificano, e durante quella successiva imbottiglano aggiungendo il lievito attivo proveniente da una fermentazione in corso. Nei giorni di cotta un dipendente laico va a prendere il lievito per la fermentazione primaria a Westmalle. Non sappiamo quando Westvleteren abbia smesso di utilizzare il proprio lievito, che potrebbe essere lo stesso utilizzato in altre condizioni da Sint Bernardus (a cui Sint-Sixtus aveva concesso la produzione in appalto), considerando che il legame con Westmalle e fratello

Thomas risale agli anni '60. Altre persone hanno riferito che un tempo potrebbe essere stato utilizzato un lievito proveniente da Rodenbach.

Fratello Joris ha sostituito fratello Filip alla guida del birrificio a metà 2004. Dal 1995 al 1999 ha gestito la sala fermentatori e il laboratorio, poi si è concentrato sulle attività liturgiche. Si occupa ancora della biblioteca del monastero e della contabilità. Fratello Jos supervisiona il birrificio, e un altro monaco segue il laboratorio.

"Controlliamo ogni passaggio, facciamo le verifiche," dice fratello Joris. "Se c'è un problema, ci rivolgiamo a Westmalle."

Un monaco si occupa delle vendite all'ingresso, aiutato da un fratello. Nel birrificio lavorano tre dipendenti laici, che quando non sono impegnati nell'attività brassicola si dedicano ad altre mansioni. Durante l'imbottigliamento lavorano sette monaci e tre laici.

Westvleteren 8

OG: 1,072 (17,6 °P)

Gradazione alcolica: 8,3°

Attenuazione apparente: 88%

IBU: 35

Malti: pale, Pilsner

Altri ingredienti: saccarosio, zucchero caramellato

Luppoli: Northern Brewer, Hallertau, Styrian Goldings

Lievito: Westmalle

Fermentazione primaria: inoculo a 20 °C, la temperatura sale fino a 28/29 °C, quattro/sei giorni

Fermentazione secondaria: quattro/sei settimane a 10 °C

Note: rifermentata in bottiglia con lievito recuperato dalla fermentazione primaria

L'acqua della zona è più dura di quella utilizzata dagli altri birrifici trappisti, ed è particolarmente ricca di bicarbonato, cloruri e solfati. "Viene trattata," spiega fratello Joris. "Fa parte dei segreti del birrificio." I mali utilizzati sono solo due: pale e Pilsner provenienti dal maltificio Dingemans. Vengono usati nelle medesime proporzioni in tutte le birre insieme allo zucchero, utilizzato in forma pura. Westvleteren usa tre luppoli provenienti dalla zona di Poperinge; estratto all'inizio della bollitura per l'amaro e pellet per l'aroma. Secondo Jackson, per l'amaro viene utilizzato il Northern Brewer, mentre altri hanno riferito l'impiego di Styrian Goldings e Hallertau per l'aroma.

Fratello Jos riporta che la bollitura dura almeno sessanta minuti, necessari per far isomerizzare gli alfa-acidi del luppolo. Quando brassa la 8 e la 12 insieme (la 12 rappresenta all'incirca il 50% della produzione, la 8 il 35%), il grosso del mosto ad alta densità derivante dal lavaggio delle trebbie finisce nella caldaia di bollitura da 34 ettolitri insieme alla 12. I monaci non vogliono rivelare come ottengono il colore delle birre scure e gli intriganti sapori tradizionalmente derivanti dai mali più scuri e/o dallo zucchero scuro. Jackson, tuttavia, ha riferito l'impiego di zucchero caramellato. Anche una bollitura più lunga contribuisce al colore del prodotto finito.

Westvleteren è rimasto l'ultimo birrificio trappista a utilizzare i fermentatori aperti: due vasche da 68 ettolitri e quattro da 34. Dopo la fine della bollitura e il raffreddamento del mosto, un monaco attende nella sala fermentatori con un tubo. Quando sente un suono, lo dirige verso un fermentatore e aspetta che arrivi la birra. La fermentazione comincia a 20 °C e sale fino a 28/29 °C. "Almeno 28, anche in inverno," spiega fratello Joris. La temperatura della sala fermentatori varia a seconda della stagione, ed è regolata unicamente per mezzo dell'acqua che scorre nelle pareti delle vasche. Talvolta deve recarsi in birrificio anche durante la notte, perché se si cerca di tenere a freno il lievito quando raggiunge temperature elevate c'è il rischio che si raffreddi troppo.

Quando l'attenuazione apparente arriva tra il 76% e l'80%, la birra viene raffreddata e portata a 20 °C. Durante una settimana tipica i monaci brassano la Blond il lunedì e il martedì, e il venerdì la travasano nei serbatoi di lageriz-

zazione, dove rimane a 10 °C per quattro settimane. Le birre scure restano nei fermentatori primari da quattro a sei giorni, prima della lagerizzazione. Poiché non vengono né filtrate né centrifugate, i lieviti, i luppoli e le proteine devono depositarsi sul fondo naturalmente (nel processo si perde circa l'8% del volume totale). "La durata dipende dal tempo che impiega la birra a diventare limpida," spiega fratello Joris. La 8 di solito impiega almeno un mese, la 12 può metterci anche otto o dieci settimane, "quando ne capita una difficile."

Come gli altri birrifici, Westvleteren vende le trebbie agli allevatori locali. Una parte del lievito che rimane nei serbatoi di lagerizzazione orizzontali viene utilizzata per nutrire il bestiame, un'altra parte viene inviata alla vicina Abbaye de Belval in Francia e utilizzata dai monaci per lavare i formaggi. "Molto monastico," dice fratello Joris riguardo al processo di riciclaggio. Il formaggio viene venduto all'*In De Vrede*.



Il birrificio di Westvleteren è moderno, la linea di imbottigliamento no.

Quando la birra diventa abbastanza limpida da poter essere imbottigliata, viene travasata in un serbatoio da 130 ettolitri insieme al lievito e allo zucchero. Sebbene la linea di imbottigliamento inaugurata nel 1979 venga usata solo trentacinque o trentasei giorni all'anno, non sembra essere in grado di riuscire a sopravvivere ancora per tanto. "Quando la birra è in bottiglia mi sento sempre sollevato," racconta fratello Joris.

La *Blond* rifermenta in bottiglia per otto giorni a 26 °C, mentre la 8 e la 12 necessitano rispettivamente di dieci e dodici giorni.

SSST... HIER RIJPT DE TRAPPIST.

Oltre i cancelli del paradiso

Nel tentativo di tracciare la storia delle birre di ispirazione trappista, ci s'imbatte in una strada che non porta a nessun monastero, ma conduce alla città di Breendonk, dove il birrificio della famiglia Moortgat ha creato una birra il cui nome somiglia alla parola "diavolo" in fiammingo. Il birrificio merita una visita non solo perché ha dato i natali alla strong golden ale, ma anche perché produce birra con pazienza cistercense.

Com'è accaduto per i trappisti, le fortune del birrificio sono cresciute insieme all'aumento della domanda di birre forti dopo la prima guerra mondiale e il divieto di vendita di superalcolici. E, com'è accaduto per i trappisti, devono molto allo scienziato birrario Jean De Clerck.

La *Duvel* un tempo era più scura. Si dice che, una volta, un impiegato del birrificio definì una cotta di prova "un diavolo di birra", e che quindi questa prese il nome dalla parola diavolo in fiammingo – *duivel*, appunto. Quando la popolarità delle bionde Pilsner cominciò a crescere, Moortgat, come aveva fatto il vicino monastero di Westmalle – sebbene con quarant'anni di ritardo –, decise di produrre una birra forte e di colore chiaro, e lo fece nel 1970 riformulando la ricetta della *Duvel*. De Clerck collaborò, suggerendo di utilizzare un malto



Fotografia per gentile concessione di Derek Walsh.

Pilsner molto chiaro prodotto nel maltificio dello stabilimento, che rimase attivo fino agli anni '80. Il colore pallido della *Duvel* divenne un marchio di fabbrica; con un valore SRM di 3/4 (7 EBC) risulta notevolmente più chiara della *Westmalle Tripel* (6/7 SRM, 13 EBC).

Il modernissimo stabilimento di Breendonk brassa una vasta gamma di birre, che vanno dalle Pilsner alle birre d'abbazia Maredsous, ma la *Duvel* rappresenta l'85% della produzione totale, e ciò spiega come mai l'azienda, fondata nel 1871, ha cambiato la denominazione in *Duvel Moortgat* negli anni '90. I Moortgat sono stati tra i fondatori del birrificio Ommegang di New York; dopo aver acquisito il controllo completo della società nel 2003, hanno avviato i lavori per l'espansione su larga scala.

Di fronte al pannello di controllo, tramite il quale è possibile modificare la temperatura dentro il cilindro di fermentazione con un tocco e impostare quella del cono con un altro, il direttore tecnico Hedwig Neven spiega che ogni processo che avviene all'interno dell'area di fermentazione è controllato da questo posto. "Possiamo pulire ogni singola valvola, ogni giunzione." In seguito mi illustra la

Duvel

OG: 1,069 (16,9 °P)

Gradazione alcolica: 8,4°

Attenuazione apparente: 93%

IBU: 30

Malti: Pilsner (diverse varietà)

Altri ingredienti: destrosio (circa il 17% del materiale fermentabile)

Luppoli: Styrian Goldings, Saaz

Lievito: Duvel

Fermentazione primaria: inoculo a 16/18 °C, sale fino a 26/29 °C, 120 ore

Fermentazione secondaria: raffreddata fino a -3 °C, conservata a temperature inferiori allo zero per tre settimane

Note: rifermentata in bottiglia

procedura di recupero del lievito: aumentando leggermente la pressione nel serbatoio, il lievito viene spinto in superficie verso un tubo su un lato; ciò permette ai birrai di recuperarlo da un fermentatore tronco-conico in maniera ancora più efficiente di quanto non sarebbe possibile fare con le vasche o con i fermentatori aperti. "È una cosa che non si trova in nessun'altra parte del mondo."

I dipendenti del birrificio supervisionano ogni fase del processo di produzione con un'attenzione non comune. "Se non si effettuano misurazioni in ogni passaggio, non è possibile procedere alla fase successiva. La produzione verrebbe interrotta, e si finirebbe per inviare acqua alla linea di imbottigliamento," racconta Neven. "La produzione è subordinata al controllo qualità. È un sistema che abbiamo sviluppato all'interno del birrificio. Privilegiamo la qualità rispetto all'efficienza."

È risaputo quanto *Duvel* curi meticolosamente le fasi di maturazione, rifermentazione e seconda maturazione del suo prodotto. Dopo la fermentazione pri-

maria, la birra viene lagerizzata per tre settimane a temperature inferiori allo zero. Riempite a 20 °C, le bottiglie rifermentano per dieci/quindici giorni a 24 °C in una stanza riscaldata sia dal pavimento che dal soffitto. La birra rimane quindi per sei settimane a 5/6 °C prima di essere messa in commercio. File infinite di casse di *Duvel* impilate fino al soffitto, in vari stadi di maturazione, riempiono gli ampi magazzini. Una grande insegna dipinta su uno di essi recita "Ssst... hier rijpt den *Duvel*": la birra sta maturando.

Alcuni clienti fanno invecchiare la birra per diversi mesi. "Vogliamo che l'evoluzione avvenga a casa," spiega Neven. "Il nostro obiettivo è vendere la birra più fresca possibile."

Questa politica esisteva già ben prima dell'arrivo di Neven a Moortgat nel 1997, ma non sembra una coincidenza il fatto che la tesi del dottorato che ha svolto presso l'Università Cattolica di Lovanio riguardasse l'evoluzione dei composti aromatici nella birra durante la rifermentazione in bottiglia.

Verso la fine del 2004 mi disse: "Continueremo a utilizzare le vecchie ricette e allo stesso tempo aggiorneremo gli impianti per restare al passo con le nuove tecniche brassicole." Mi descrisse i progetti di ristrutturazione, che prevedevano il rinnovamento della sala cottura e dell'impianto di trattamento dell'acqua, e l'attrezzatura innovativa che sarebbe stata installata. "Studieremo le nuove tecniche di produzione e sceglieremo quelle che si adattano meglio alle nostre birre. Cerchiamo di ottimizzare i procedimenti". Solo la ricetta non può cambiare: "La ricetta della *Duvel* non l'ho scritta io, né il birraio che c'era prima di me. La sfida consiste nel riuscire a ottimizzare tutto ciò che ruota intorno a essa."

L'acqua utilizzata da Moortgat, abbastanza dolce e priva di ferro, arriva da quattro pozzi profondi sessanta metri, e i sali necessari vengono aggiunti dopo la demineralizzazione. Negli anni '80 gli spazi del maltificio sono stati convertiti in magazzini; ora l'azienda si appoggia a quattro fornitori esterni – due belgi e due francesi. La *Duvel* contiene unicamente mali Pilsner di diverse varietà, prodotti con orzi francesi. Le forniture di luppolo, Styrian Goldings e Saaz in pellet prov-

nienti da Slovenia e Repubblica Ceca, sono concordate con sette anni di anticipo. Il destrosio viene acquistato da tre fornitori diversi.

Il lievito è stato recuperato poco dopo la prima guerra mondiale da una *McEwan's Scotch Ale* rifermentata in bottiglia. La cultura era formata da dieci/venti ceppi, che De Clerck separò fino a isolare uno. Secondo Neven, oggi si utilizza un singolo ceppo – sia per le Maredsous che per la *Duvel* – ma "il lievito lavora in condizioni diverse quando viene usato per la rifermentazione in bottiglia."

Il regime di ammottramento è il classico multi-step per tutte le birre: la bolitura della *Duvel* dura novanta minuti, durante i quali si aggiunge destrosio in caldaia. I luppoli da amaro – che costituiscono all'incirca i due terzi del totale – vengono aggiunti dopo venticinque minuti; quelli da aroma dopo sessanta minuti. Il birrificio produce trentasei cotte da 230 ettolitri di *Duvel* a settimana. Per riempire uno dei fermentatori primari da 1000 ettolitri servono quattro cotte; in seguito le birre vengono mescolate e travasate in uno dei quindici serbatoi da 2000 ettolitri per la fermentazione secondaria. La fermentazione primaria va avanti per 120 ore, durante le quali la temperatura viene regolata in modo che rimanga all'interno dei valori preimpostati. Comincia a 16/18 °C, a seconda della generazione del lievito utilizzato, e arriva fino a 25/29 °C. Il lievito viene recuperato durante l'*'high kräusen'*, intorno ai 22 °C.

"Dopo l'installazione dei nuovi serbatoi eravamo molto preoccupati per il profilo degli esteri," racconta Neven. Quando scoprì che la concentrazione di acetato di isoamile (che conferisce note fruttate e di banana) era scesa da 3/4 a 2/3 milligrammi/litro fu felicissimo. "Ora abbiamo un'attenuazione più controllabile, e quindi una rifermentazione più controllabile."



Fotografia per gentile concessione di Derek Walsh.

Prima dell'imbottigliamento vengono aggiunti zucchero e lievito fresco in misura di un milione di cellule per millilitro; dieci anni fa i milioni erano 3/4. Prima e dopo la rifermentazione, la *Duvel* contiene rispettivamente 4/5 e 8,5 grammi di CO₂ per litro (4,25 volumi finali). Durante la mescita si forma una spettacolare schiuma bianca in grado di mettere a dura prova la pazienza di chi decida di attenderne la dissoluzione.

Il birrificio Moortgat produce le birre d'abbazia Maredsous sotto licenza dal 1963. La *Maredsous 6* e la *Maredsous 10* sono brassate a partire da una base di malto Pilsner alla quale vengono aggiunti malti caramel, mentre la *Maredsous 8* contiene malti caramel e roasted. Come la *Duvel*, tutte e tre contengono destrosio e sono fermentate con il lievito proprietario. "La rende più beverina," spiega Neven. "Non vogliamo una birra troppo dolce, corposa o speziata. Sarebbe poco digeribile."

La *Duvel* rimane straordinariamente secca, con un'attenuazione apparente superiore al 90%, e si distingue nettamente da una lunga lista di contendenti dal nome "diabolico" che non riescono a fare a meno di rivelarsi dolci. L'autore birrario Michael Jackson l'ha definita strong golden ale, gli homebrewer americani la chiamano golden strong e gli iscritti ai concorsi professionali pale strong ale, ma tutti sanno che stanno parlando della stessa birra: la *Duvel*.

"Non è solo il nome di una birra, è il nome di uno stile," sostiene Neven.

Maredsous 8

OG: 1,069 (16,9 °P)

Gradazione alcolica: 8,1°

Attenuazione apparente: 83%

IBU: 29

Malti: Pilsner, caramalt, roasted

Altri ingredienti: destrosio

Luppoli: Styrian Goldings, Saaz

Lievito: Duvel

Fermentazione primaria: inoculo a 16/18 °C, sale a 26/29 °C, cinque giorni

Fermentazione secondaria: due settimane a 8 °C

Note: rifermentata in bottiglia con il lievito primario

quattro
Le birre d'abbazia

La definizione di birra d'abbazia non si riferisce né a un singolo stile né a una famiglia di birre, eppure i consumatori di birra belga la associano allo stesso genere di birra, di solito piuttosto alcolica, prodotto dai trappisti. La loro presenza sul mercato non può essere trascurata. Nel 2003 il rapporto quantitativo tra birre d'abbazia e birre trappiste vendute è stato di 2,5 a 1 in Belgio e di più di 8 a 1 nel resto del mondo. Non c'è da meravigliarsi, quindi, se le abbazie non più impegnate nell'attività brassicola, o addirittura quelle che non lo sono mai state, sono ben felici di appaltare la produzione ai birrifici laici, o se i birrifici laici cercano accordi per produrre birre che possano essere definite d'abbazia.

A differenza del marchio trappista, che assicura che una birra è stata prodotta all'interno di un monastero, il logo delle birre d'abbazia belghe certificate non offre alcuna garanzia sul luogo di produzione. In alcuni casi – St-Feuillien, per esempio – il birrificio è un piccolo produttore indipendente. In altri, la società commerciale che controlla il marchio è tra le più grandi del mondo.

Il presente capitolo prende in esame alcune birre che esibiscono il marchio di certificazione insieme ad altre che hanno comunque un forte legame con le ab-

bazie. Nel capitolo seguente visiteremo diversi birrifici indipendenti, alcuni dei quali hanno anch'essi legami con le abbazie.

Le strategie di marketing dei produttori di birre d'abbazia insistono molto sulla tradizione brassicola monastica. Nel suo libro *In un batter di ciglia. Il potere segreto del pensiero intuitivo*, Malcolm Gladwell scrive: "Quando mettiamo in bocca qualcosa e, all'istante, decidiamo se ha un buon sapore o no, reagiamo in base alla testimonianza non solo delle papille gustative e delle ghiandole salivari, ma anche degli occhi, della memoria e dell'immaginazione."¹

Le associazioni di idee che si creano quando beviamo un bicchiere di Orval davanti a una fotografia delle rovine dell'Abbaye d'Orval, ricordando con affetto una visita all'abbazia, non vanno sottovalutate. I produttori di birre d'abbazia cercano di evocare il medesimo immaginario monastico. È una delle ragioni per le quali navigando sul sito web di Affligem (www.affligembeer.be) si sentono dei monaci che cantano in sottofondo.

Per il bevitore di birra belga, i termini "trappista" e "abbazia" indicano la stessa tipologia di birra. "Lo stile trappista non esiste," spiega Carl Kins, che nel 2004 è arrivato dal Belgio per fare il giudice al Great American Beer Festival. "Per quanto riguarda le birre in stile abbazia che ho assaggiato e giudicato, mi pare che in genere siano diventate più rotonde e/o dolci. La maggior parte dei birrifici sta in effetti cercando di seguire il leader di mercato (Leffe), e quindi di produrre una birra più povera di carattere, in modo da potersi rivolgere a una clientela più ampia."

LE MULTINAZIONALI

InBev e Heineken, tra i maggiori produttori di birra mondiali, controllano due dei marchi d'abbazia più conosciuti, e ne amplificano di conseguenza l'esposizione



Le birre d'abbazia ufficiali

Belgian Brewers, un'associazione di categoria, sovrintende all'utilizzo del logo che contraddistingue le birre d'abbazia belghe certificate. Per esibirlo, le birre devono soddisfare i seguenti requisiti:

- avere un legame con un'abbazia o un'ex abbazia;
- destinare una parte dei profitti ad associazioni benefiche o alla protezione dell'eredità culturale dell'abbazia, oppure a un'istituzione che rappresenta un'abbazia non più in attività;
- l'abbazia o l'istituzione esistente deve avere il controllo sul materiale pubblicitario.

Le birre che rientrano in questa categoria, e i luoghi in cui vengono prodotte, cambiano spesso.

Marchio	Birrificio (proprietà)
Affligem	Affligem (Heineken)
Bonne Esperance	Lefebvre
Bornem	Van Steenberge
Cambron	Silly
Dendermonde	Block
Ename	Roman
Floreffe	Lefebvre
Grimbergen	Union (S&N Alken-Maes)
Konigshoeven	Konigshoeven (Bavaria)
Leffe	Hoegaarden/Artois (InBev)
Maredsous	Moortgat
Postel	Affligem (Heineken)
St-Feuillien	St-Feuillien
Steenbrugge	Palm
Tongerlo	Haacht
Val-Dieu	Val-Dieu

¹ Gladwell, M., *Blink: The Power of Thinking Without Thinking*, New York: Little, Brown, 2005, p. 165 [trad. it di Massimo Parizzi, *In un batter di ciglia. Il potere segreto del pensiero intuitivo*, Milano: Mondadori, 2005].

internazionale. Per fare un esempio, quando la belga InBev (all'epoca conosciuta come Interbrew) ha presentato la Stella Artois a New York City, ha inaugurato anche un ristorante in stile belga in quello che un tempo era il distretto dei macelli di Manhattan. Il Markt, che nonostante la grande insegna della Leffe sul tetto serve anche altre birre belghe, è in poco tempo diventato il fulcro di un'area che il *New York Times* ha soprannominato "Little Belgium". Altrettanto impressionante è il fatto che le vendite di Affligem siano più che triplicate nei primi tre anni successivi all'acquisto del birrificio da parte di Heineken.

Leffe

Notre-Dame de Leffe è stato uno dei primi monasteri a formalizzare un accordo di licenza con un birrificio commerciale, nel 1952. Le birre Leffe sono diventate famose in tutto il mondo perché al piccolo birrificio che firmò il contratto con

Leffe Blond

OG: 1,064 (15,6 °P)

Gradazione alcolica: 6,6°

Attenuazione apparente: 81%

IBU: 25

Malti: Pilsner, pale

Altri ingredienti: mais

Luppoli: Hallertau, Saaz

Lievito: proprietario

Fermentazione primaria: inoculo a 18 °C, sale fino a 25 °C, quattro/cinque giorni

Fermentazione secondaria: -1 °C per due settimane

Note: non rifermentata in bottiglia

l'abbazia subentrò un'altra società, poi ancora un'altra, e alla fine il marchio venne acquistato dal gigante InBev. Il logo della Leffe, una vetrata colorata raffigurante un'abbazia, compare ovunque nel suo paese d'origine.

Alcune pubblicità della Leffe suggeriscono che le ricette attuali siano rimaste uguali a quelle dei tempi in cui il monastero produceva birra autonomamente. L'abbazia è stata fondata nel 1152 dai monaci norbertini sulla Mosa, un'ottantina di chilometri a sudovest di Bruxelles. Quasi sicuramente i religiosi hanno cominciato a birrificare poco tempo dopo, anche se non con continuità, considerando che l'abbazia è stata saccheggiata nel quindicesimo secolo. Due secoli più tardi i monaci assunsero un dipendente laico per occuparsi del birrificio, e dai registri risulta che morì da uomo ricco. Nei primi anni del Settecento il birrificio si allargò, e poté finanziare la costruzione di una nuova chiesa. Dopo essere stata devastata nel 1794, l'abbazia divenne proprietà statale, quindi fu divisa e venduta in blocchi. Due ex abati di Leffe provarono per breve tempo a occuparsi dei campi di luppolo e del birrificio, ma l'attività brassicola cessò nel 1809.

Molti degli edifici che compongono il monastero risalgono al diciassettesimo e al diciottesimo secolo, anche se nel 1816 vennero venduti e trasformati in botteghe. Nel 1902, quando i francesi cacciarono i norbertini di Saint-Michel de Frigolet, i monaci si rifugiarono in Belgio. Qui acquistarono diversi edifici facenti parte del vecchio complesso e riportarono in vita l'abbazia.

InBev produce le Leffe nell'ipertecnologico birrificio Artois, a Lovanio. A poca distanza dalle abbazie di Maredsous e di Floreffe si trova un museo interattivo.

Affligem

Situata al confine tra il Brabante Fiammingo e le Fiandre Orientali, l'abbazia di Affligem ha una storia ricca quanto quella di Leffe, e anche le birre sono piuttosto conosciute. Fu costruita nel 1074 da sei briganti convertiti che diventarono benedettini. Alcuni reperti indicano che già nel 1129 l'abbazia produceva birra per i pellegrini e aveva importanti interessi nel commercio del luppolo, che cresce ancora sulle colline dietro il monastero. Nei secoli gli edifici sono stati rasi

Affligem Blond

OG: 1,065 (16 °P)

Gradazione alcolica: 6,8°

Attenuazione apparente: 80%

IBU: 24

Malti: Pilsner, Munich

Luppoli: Hallertau, Spalt, Styrian Goldings

Lievito: Affligem

Fermentazione primaria: cinque giorni

Fermentazione secondaria: quattordici giorni

Note: rifermentata in bottiglia

al suolo diverse volte, ma i monaci li hanno sempre ricostruiti. Prima della rivoluzione francese, la produzione brassicola era portata avanti da lavoratori laici; in seguito i religiosi si sono incaricati personalmente della produzione fino al ventesimo secolo.

Il birrificio fu ricostruito dopo essere stato distrutto dai tedeschi nel corso della prima guerra mondiale, ma quando fu saccheggiato nuovamente durante il secondo conflitto i monaci strinsero un accordo con De Hertog. Negli anni '70 la produzione venne spostata nella vicina Opwijk e appaltata al birrificio De Smedt, che in seguito cambiò nome in Affligem e fu venduto a Heineken. Negli anni in cui l'etichetta era ancora De Smedt, ai visitatori del birrificio veniva detto che le ricette erano rimaste quelle delle birre assaggiate da Goffredo di Buglione e san Bernardo durante le rispettive visite ad Affligem nel 1096 e nel 1146. Oggi viene pubblicizzata una birra brassata seguendo una ricetta originale messa a punto nel ventesimo secolo da un monaco chiamato Tobias per sfruttare appieno le moderne tecnologie, la "Formula Antiqua Renovata".

Dopo l'acquisto da parte di Heineken, le vendite di Affligem sono passate dai 50.000 ettolitri del 1999 ai 160.000 del 2003. L'abbazia detiene sempre i diritti sul marchio, e ha la garanzia che la birra continuerà a essere prodotta in Belgio per i prossimi trent'anni. Come i birrifici trappisti, Affligem utilizza gli utili derivanti dalla vendita delle birre per scopi caritatevoli, tra i quali si segnala la recente costruzione di una fattoria didattica.

A VOLTE C'È UN'ABBAZIA, A VOLTE NO

Per un breve periodo, nel 1999, ci sono stati sette birrifici trappisti autorizzati. I monaci di Schaapskooi, nei Paesi Bassi, hanno perso il diritto di vendere le loro birre come "Authentic Trappist Product" dopo aver ceduto il controllo del birrificio al gigante olandese Bavaria, la cui birra di bandiera viene venduta in ottantadue paesi.

Bavaria continua a pubblicizzare *La Trappe* come birra trappista, e nel 2005 il monastero ha fatto nuovamente richiesta di utilizzo del marchio. Già prima di assumerne il controllo, il birrificio aveva pubblicizzato *La Trappe* con una certa aggressività, acquistando persino pagine intere sui giornali.

"I nostri colleghi belgi pensano che siamo troppo commerciali. Ma cosa dovremmo fare?" si chiedeva Peter Peters, direttore del birrificio, nel 1999. "Il futuro per i trappisti è tutt'altro che roseo! Il numero dei monaci è in costante diminuzione, e al momento non ce n'è nemmeno uno che lavora nel nostro birrificio. È per questo motivo che da quest'anno abbiamo unito le forze con Bavaria. Il monastero non è semplicemente in grado di continuare a supportare il birrificio, e la distribuzione ha sempre rappresentato il nostro problema più grande. Bavaria ci può dare una mano in questo senso."²



Appena fuori Affligem un cartello dell'abbazia segnala ai potenziali fedeli gli orari delle messe.

² Verheyden, F., "Trappist Beers from La Trappe", *Bier Passion* 5 (dicembre/gennaio/febbraio 2001), pp. 8-10.

Tabella 4.1 - La Trappe

Birra	OG (Plato)	Gradazione alcolica	Attenuazione apparente	Colore SRM (EBC)	IBU
Blond	1,061 (14,9 °P)	6,7°	84%	9 (18)	14
Dubbel	1,066 (16,2 °P)	7°	80%	48 (95)	12
Tripel	1,076 (18,5 °P)	8,3°	81%	20 (40)	14
Quadrupel	1,086 (20,8 °P)	9,5°	81%	28 (56)	18

Dati forniti da Derek Walsh; rilevazioni effettuate da De Proef Brouwerij e Westmalle. Colore misurato in EBC, convertito in SRM dividendo per 1,97 (vedi p. 17).

Quelli elencati di seguito sono altri sette birrifici che hanno rapporti con il regno dei cieli:

Corsendonk: l'ex priorato di Corsendonk ha chiuso nel 1784, e gli edifici che ne facevano parte sono stati ristrutturati durante gli anni '70 e trasformati in un centro conferenze. Le birre, create nel 1982, non esibiscono la certificazione, anche se le bottiglie sono decorate con un sigillo risalente al quindicesimo secolo. La tripel viene venduta con la denominazione di *Abbey Pale Ale* negli Stati Uniti e di *Agnus* in Belgio. La *Pater Noster* è stata a lungo disponibile negli USA con la denominazione di *Abbey Brown Ale*, e ha avvicinato tantissimi americani alle birre d'abbazia più scure.

Grimbergen e Ciney: Alken-Maes, ora appartenente al colosso globale Scottish & Newcastle, produce la Grimbergen nel birrificio Union fin dal 1954, in uno stabilimento vecchio stile dall'aria piuttosto industriale. Le birre recano in etichetta una vetrata con una fenice soprastante l'iscrizione "Ardet nec consumitur" ("Brucia ma non si consuma"), per ricordare che il monastero norbertino è stato ricostruito quattro volte. Il birrificio sostiene di aver mantenuto il segreto delle prime birre Grimbergen, se non addirittura le ricette originali. Presso Union, Alken-Mae-

es produce anche le birre Ciney. Chiamate come la piccola città vicino al confine francese, le Ciney vengono fermentate con lieviti diversi da quelli utilizzati per le Grimbergen, anche se esibiscono note dolci molto simili. La torre del monastero presente in etichetta decora anche le insegne dei caffè sponsorizzati dalla società, sottintendendo un forte legame con la Chiesa; il birrificio, tuttavia, non ha rapporti con nessuna abbazia.

St-Feuillien: un tempo nell'abbazia di St-Feuillien, fondata a Le Roeulx nel 1125 e occupata fino a quando i francesi non l'hanno saccheggiata nel 1790, vivevano tra i trenta e i quaranta monaci. Nel 1873 Stephanie Friart fondò un birrificio a Le Roeulx, che rimase operativo fino al 1977; la famiglia Friart lo riportò in vita nel 1988. St-Feuillien produce in loco i grandi formati, mentre ha appaltato la realizzazione delle bottiglie da 33 e 75 cl alla Brasserie du Bocq; vende rego-

St-Feuillien Tripel

OG: 1,074 (18 °P)

Gradazione alcolica: 8,5°

Attenuazione apparente: 86%

IBU: 28

Malti: Pilsner, CaraPils

Altri ingredienti: zucchero

Luppoli: Styrian Goldings, Spalt, Saaz

Lievito: non indicato, prodotta in due diversi stabilimenti

Fermentazione primaria: inoculo a 20 °C, sale fino a 23 °C, sette giorni

Fermentazione secondaria: sei settimane a 0 °C

Note: rifermentata in bottiglia

larmente bottiglie fino a nove litri (le cosiddette Salmanazar), e talvolta ne produce anche di più grandi. Le birre vengono sottoposte a una fermentazione secondaria particolarmente lunga e fredda (sei settimane a 0 °C), e rifermentano in bottiglia per tre settimane.

Tongerlo: l'abbazia norbertina di Tongerlo, che sovrasta superbamente le pianure a sud dei Paesi Bassi, appalta la produzione delle proprie birre a Haacht. Anche se il 90% delle birre brassate sono Pilsner, Haacht garantisce a Tongerlo una presenza solida in molti centri cittadini attraverso la promozione del legame con l'abbazia nei suoi cinquemila café (quasi tutti chiamati Primus).

Val-Dieu: l'attività brassicola ha fatto ritorno sui terreni dell'abbazia nel 1996 all'interno di alcuni edifici agricoli inseriti in un contesto di strutture ben tenute risalenti al diciassettesimo e diciottesimo secolo; si tratta dell'unico monastero non trappista in Belgio a produrre birra. Nessun monaco tuttavia è impegnato nell'attività brassicola, né vive a Val-Dieu. Il complesso è gestito da alcune famiglie cristiane che mettono a disposizione le proprietà come luoghi di ritiro. L'abbazia di Val-Dieu è stata fondata dai cistercensi nel 1216, e un tempo produceva birra. Il birrificio sostiene che le ricette attuali siano state tramandate dall'ultimo abate del monastero prima della sua morte.

Witkap: il birrificio Slaghmuylder, nelle Fiandre Orientali, è stato gestito a livello familiare per più di centocinquant'anni, e oggi produce, oltre ad alcune lager, le caratteristiche Witkap, tra le quali spicca un'ottima tripel. Il termine *witkap* identifica il cappuccio bianco dei monaci cistercensi; qui sono state brassate le



birre di Drie Linden fino al 1981. Poiché Hendrik Verlinden, di Drie Linden, fece consulenze birrarie a Westmalle negli anni '20, e probabilmente contribuì a formulare la ricetta della Tripel, i monaci concessero a Witkap di esibire la denominazione *Trappistenbier* sulle bottiglie. La *Witkap Stimulo*, una birra di 6° simile (anche se leggermente più forte) a quelle consumate dai monaci nei birrifici trapisti, viene venduta negli Stati Uniti con l'etichetta *Witkap Pater*.

cinque Spiritì indipendenti

Quando, verso la fine degli anni '80, Michael Jackson visitò Chimay e La Trappe durante le registrazioni della sua serie televisiva *Beer Hunter*, intervistò anche i responsabili di tre piccoli birrifici olandesi. A loro chiese perché cercassero di produrre birre simili a quelle dei trappisti. Non parlavano dell'appeal commerciale delle birre d'abbazia, ma delle birre in sé, e del perché volessero produrle.

"Non sono particolarmente religiosi, ma quei monaci fanno birre veramente buone," racconta Kaspar Peterson, che ha fondato Brouwerij 't Ij con i soldi guadagnati scrivendo grandi successi rock. "Cerco di fare birre che siano più o meno come quelle." Ai suoi prodotti ha dato nomi tutt'altro che monastici: la dubbel si chiama *Natte* ("bagnato"), la tripel *Zatte* ("ubriaco").

Herm Hegger descrive la creazione delle sue Raaf come un rito di passaggio, e usa gli stessi toni che potrebbero aver utilizzato i birrai artigianali americani degli anni '90 parlando delle birre luppolate. "È bello far vedere che sei in grado di fare delle buone dubbel e tripel. Sono birre difficili da produrre," racconta. "Per quanto mi riguarda, è anche un modo per dimostrare di essere un birraio professionista. Lo sono diventato lavorando su di loro."

Questo capitolo si concentra su due birrifici che producono birre caratteristiche, legate a quelle trappiste nello stesso modo in cui le birre trappiste sono legate tra di loro: ad alta fermentazione, ben attenuate, "digeribili" e rifermentate in bottiglia. Daremo anche un'occhiata ad altri cinque birrifici indipendenti che producono birre simili. Alcuni le chiamano dubbel e tripel, altri scelgono nomi che non suggeriscono rapporti con un'abbazia, ma aiutano piuttosto i consumatori a capire cosa aspettarsi.

I birrifici trappisti promuovono l'idea che le ricette non cambino mai, ponendo l'accento su qualità e continuità. I monaci, un tempo innovatori, hanno lasciato spazio ai produttori indipendenti provenienti da entrambi i lati dell'Atlantico.

Ci sono birrifici che sembrano moderni quanto le fotografie seppiate di Westleteren sul *The Great Beers of Belgium* di Jackson; altri utilizzano le tecnologie più innovative, come De Proef Browerij, nelle Fiandre Occidentali, che produce birre anche per conto di privati. "Vogliamo dimostrare ai nostri clienti che l'arte della birrificazione è tanto importante oggi quanto lo è stata in passato," spiega il fondatore Dirk Naudts. "Abbiamo le competenze necessarie a produrre birra, seguiamo le regole. Artigianale non è sinonimo di scarsa pulizia o di antico; significa fare la birra come va fatta, utilizzando allo stesso tempo il know-how moderno e la tecnologia."

Un monaco non avrebbe saputo spiegarlo meglio.

BROUWERIJ KERKOM

Se la Disney volesse mai costruire un birrificio di campagna in uno dei propri parchi di divertimento, farebbe bene ad acquistare questo edificio nella campagna del Limburgo, a sud di Sint-Truiden, e reinstallarlo così com'è. "Quando ho visto questo posto per la prima volta, ho capito subito che avrei dovuto aprirci un birrificio," mi racconta il proprietario Marc Limet sull'acciottolato in cortile, guardandosi intorno. Muri di mattoni bianchi lo circondano insieme a diversi reperti del secolo scorso sparpagliati qua e là, tra carrozze per le consegne piene di bottiglie e barili di legno e cassette dipinte che contengono centinaia di altre bottiglie colorate.



Alla ristrettezza del menù, il café del birrificio rimedia con la qualità.

La piccola area café è formata da due banconi affiancati, uno in marmo e l'altro piuttosto vecchio, dietro i quali sono collocati i bicchieri adatti a ognuna delle Bink servite (il marchio con il quale il birrificio vende i propri prodotti). L'atmosfera interna è fedele a quella che si respira nel cortile, con le vecchie fotografie e le locandine degli eventi locali che addobbano i muri, e le sedie, tutte diverse, disseminate per i tavoli in legno.

Non sorprende il fatto che i birrai consiglino questo posto ai colleghi. Vengono in visita anche ingegneri birrari abituati a lavorare su impianti più grandi e moderni. Non appena entrano in quella che potrebbe essere definita l'ala sud, che ha ospitato birrifici a periodi alterni fin dal 1878, si trovano davanti a una lezione di storia. È facile immaginare i tempi in cui lì dentro vivevano gli animali, e il fieno veniva conservato nel sottotetto. Il mulino sembra risalire ai tempi in cui l'impianto fu inaugurato, il tino di ammottamento è rivestito in mattoni. "C'è il minimo indispensabile per produrre birra."

Limet continua a raccontarmi la sua storia mentre visitiamo vari locali che servono le sue birre. "Quegli ingegneri non riescono a credere che sia possibile fare birra su un impianto del genere." Ceniamo a *Het Vijgeblad*, nel comune di Beringen, a nord di Hasselt; tre portate, ognuna delle quali preparata con una delle sue birre. Nel corso dell'anno produce due birre in esclusiva per il locale. È domenica, e Philip Reynders, proprietario e cuoco, ha trovato il tempo di servirci, preparando i piatti man mano che il pasto prosegue.

Limet continua con la sua storia. "A loro dico che sono solo un birraio."

Pare che Reynders abbia provato la sua entrata, prima di arrivare al nostro tavolo. "È un birraio, non un Interbirraio," esclama, riferendosi al gigante InBev – conosciuto come Interbrew in Belgio – e rendendo palesi le sue preferenze.

Nel 2004 Kerkom ha registrato una produzione, piuttosto modesta, di 600 ettolitri, facendo tra le quattro e le sei cotte al mese. Le birre, prodotte nell'impianto da 14 ettolitri, vengono in seguito mescolate in uno dei tre serbatoi da 30 ettolitri o in uno dei cinque da 10 ettolitri. Limet non ha fretta, e lascia il mosto in fermentazione primaria per dieci giorni. "Per dieci giorni non tocco nulla. Faccio riposare la birra."

Il lievito viene inoculato a 22 °C, e durante la fermentazione primaria la temperatura può salire fino a 25/26 °C. La birra rimane a temperatura ambiente per tre settimane, prima di essere raffreddata e lasciata a 2/3 °C per un'ulteriore settimana. I grandi formati vengono imbottigliati in sede, le bottiglie da 33 cl in un altro birrificio, in entrambi i casi insieme a un secondo lievito. La maturazione avviene a 25 °C e dura due settimane.

Includendo quelle prodotte per conto terzi, nel 2004 sono state brassate ventuno ricette con sette varietà di malto e diversi luppoli. I mali provengono da Dingemans, anche se, come altri birrai, Limet rimpiange ancora la chiusura del maltificio DeWolf-Cosyns da parte di Interbrew. "Il malto rimane malto, anche se è stato un brutto colpo," mi dice. Quasi tutto il luppolo arriva dalla zona di Poperinge, nelle Fiandre Occidentali ("ho un uomo di fiducia che lo coltiva con amore"), ma gli piace sperimentare, e si è cimentato con il Cascade americano.

Adelardus Tripel

OG: 1,083 (20 °P)

Gradazione alcolica: 9°

Attenuazione apparente: 83%

IBU: 38

Malti: Pilsner (due varietà)

Altri ingredienti: saccarosio

Luppoli: East Kent Goldings e Challenger per l'amaro, Saaz per l'aroma

Lievito: Kerkom

Fermentazione primaria: inoculo a 22 °C, la temperatura può salire fino a 28/29 °C, dieci giorni

Fermentazione secondaria: tre settimane a temperatura ambiente, una settimana a 2/3 °C

Note: rifermentata in bottiglia

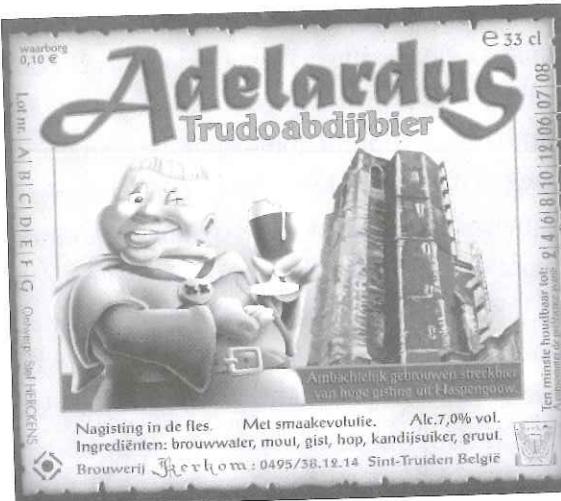
Rispetto agli standard belgi, Limet può essere considerato un *hophead*. "Un tempo c'erano almeno una cinquantina di birre in grado di stupirti, ora si contano sulle dita di due mani," racconta. "Tutti noi facciamo birra per venderla. La birra va venduta, ma il problema, secondo me, è che ci sono dei produttori che hanno una linea di nove/dieci birre tutte uguali. Le cose buone vengono buttate alle ortiche, e rimangono quelle cattive. È quello che è successo con il luppolo. Mi manca quella punta d'amaro che rendeva una birra tale."

Limet non usa quasi mai luppoli da amaro tradizionali, preferendo varietà da aroma con un livello di alfa-acidi inferiore al 6%. "Uso sempre miscele di luppoli diversi per l'amaro," mi spiega. Per la *Adelardus Tripel*, l'ultima nata in bottiglia, ha utilizzato Challenger e East Kent Goldings in pellet per l'amaro e Saaz (sempre in pellet) a fine bollitura.

La prima tripel risale al 2003, e all'epoca era disponibile principalmente alla spina. "Un sacco di gente beve solo tripel. C'era grande richiesta, tanti mi dicevano che avrei dovuto farne una," racconta. Ha puntato a produrre qualcosa che potesse situarsi tra la *Westmalle Tripel* e la *Chimay Tappo Bianco*. Anche se non è altrettanto attenuata, la *Adelardus Tripel* ha un bel finale secco e amaro con i suoi 38 IBU. La ricetta prevede due tipi di malto Pilsner e lo zucchero. "Zucchero normale, in cristalli. Se decidi di fare una birra forte usando solo malto magari tiri fuori un buon prodotto, ma non sarà altrettanto digeribile."

La birra è entrata a far parte della linea regolare nel 2005, e viene venduta con il nome di *Adelardus Tripel* in Europa e con quello di *Bink Tripel* in America. La versione belga commemora l'apertura di una torre abbaziale nella vicina Sint-Truiden. L'abbazia venne fondata da san Trudone nel diciassettesimo secolo; secondo il folclore locale, ogni volta che il santo provava a costruirla, veniva buttata giù da una donna, che rimase infine paralizzata in seguito alle appassionate preghiere del santo. I fedeli hanno contribuito alla raccolta fondi per il restauro della torre commissionando una birra in stile dubbel, che venne chiamata *Adelardus Trudoabdijbier*. L'elegante etichetta raffigura un monaco con un bicchiere di birra in mano che fa l'occhiolino accanto a una fotografia della torre.

Prima di assaggiare la birra in un altro café sulla strada per *Het Vijgeblad*, Limet aspetta che si riscaldi, in modo da far andare via il *chill haze* ("È buono," mi dirà più tardi un appassionato. "Quelle proteine fanno bene alla salute.") "È un problema che si riscontra in tutti i pub. Gli impianti di refrigerazione sono progettati per le pils," mi spiega Limet. "Westmalle fornisce un



impianto che permette di servire le loro birre a 10 °C, ma i piccoli birrifici non possono permettersi una spesa del genere."

La produzione di una tripel è sembrata una scelta naturale, considerando il lievito Kerkom. "È molto simile a quello di Westmalle, abbiamo praticamente lo stesso lievito," sostiene Limet. "Lo sento durante la fermentazione, è banana matura, ha bisogno di tempo per calmarsi." Uno dei suoi primi compiti in birrificio è stato occuparsi della riorganizzazione del metodo di lavoro e della pulizia del lievito, che aveva preso una brutta piega. "Ho utilizzato il microscopio per pulirlo. Ora lo conservo in due birrifici differenti," mi spiega. "La gente viene a visitare il birrificio e mi dice che ritorna perché è un bel posto, anche se non ha un gran ricordo della birra. Ci stiamo ancora lavorando su."

BRASSERIE CARACOLE

Se volete farvi un'idea di come si lavorava a Rochefort nel 1900, quando un ammortamento richiedeva tre uomini e sette ore di lavoro, andate a visitare il birrificio Caracole a Falmignoul, un paesino a meno di un'ora di macchina dal monastero. Due persone passano mezza giornata a macinare il malto per l'indomani. Sollevano uno per uno i sacchi da venticinque chili sopra le loro teste, li svuotano in un mulino costruito nel 1913 e li riempiono nuovamente con il cereale macinato. Uno dei due poi li porta dall'altra parte della stanza e li passa al collega su una piattaforma, che a sua volta li trasporta fino al tino di ammortamento, li solleva nuovamente e li svuota.

Non ci sono nastri che trasportano le casse dalla linea di imbottigliamento alla sala di maturazione, né muletti che spostano cose da una parte all'altra. Il vecchio tino di ammortamento circolare sembra predisposto per essere azionato meccanicamente, ma non è collegato ad alcuna fonte di alimentazione. Come funziona? Alla mia domanda risponde Guillaume Denayer, uno dei due dipendenti del birrificio. Tira su il braccio sinistro, contrae il muscolo e indica il bicipite.

"Dormiamo benissimo," mi dice.

Le caldaie vengono riscaldate a legna, e sono rimaste le ultime in Europa a funzionare con questo sistema. "Penso che sia un bene per la birra," dice il co-fondatore François Tonglet. Il fuoco di legna è irregolare, e riscalda alcuni punti della caldaia più di altri, facendo caramellizzare il malto durante le lunghe bolliture. È un processo particolarmente importante per la *Nostradamus*, un'imponente birra da 9,5° prodotta con sei mali diversi.

Dentro il birrificio, in una costruzione in pietra vecchia di quasi duecento anni, una scala a chiocciola sale dalla cantina e arriva fino al piccolo sottotetto dove Tonglet e Jean-Pierre Debras conservano ancora l'impianto del 1990, quando fondarono Caracole in un locale di trenta metri quadri a Namur. "Abbiamo fatto settanta cotti in quattro anni; ci ha dato l'opportunità di fare delle prove per le birre che produciamo qua," mi spiega Tonglet. Il trasferimento nell'ex Brasserie Mossoux,

Saxo

OG: 1,065 (16 °P)

Gradazione alcolica: 8°

Attenuazione apparente: 85%

IBU: 21

Malti: Pilsner, frumento non maltato

Altri ingredienti: zucchero (15% del materiale fermentabile)

Spezie: coriandolo

Luppoli: Saaz

Lievito: Caracole

Fermentazione primaria: inoculo a 25 °C, la temperatura sale o scende a seconda della stagione, sette/dieci giorni

Fermentazione secondaria: due settimane a 5 °C

Note: rifermentata in bottiglia con il lievito primario

sede di un produttore di birre da tavola che un tempo aveva una propria malteria, rappresentò un grosso passo avanti nonostante la modestia dei locali. "Abbiamo sempre lavorato con impianti usati, non siamo abbastanza ricchi per comprarli nuovi," dice Tonglet. "Prima era un hobby. Quando abbiamo acquistato questo edificio sapevamo che non lo sarebbe più stato."

La produzione aumenta ogni anno, e ha raggiunto i 2000 ettolitri nel 2004, la metà dei quali viene esportata all'estero. Il fatto che le mensole dietro la scrivania di Tonglet trabocchino di appunti per la spedizione di birra negli Stati Uniti, in Giappone e in altri paesi è un segno dei tempi. Le incantevoli etichette, su ognuna delle quali è raffigurata una lumaca, sono state disegnate da Michael Castelain, un artista locale. Il nome del birrificio significa "lumaca" in spagnolo, perché la gente della regione di Namur "fa tutto a modo suo e parla piuttosto lentamente." La *Saxo*, una strong blond, si chiama così in onore di Adolphe Sax, originario della vicina Dinant e inventore del sassofono negli anni '40 dell'Ottocento.

Caracole acquista i mali dalla Malterie du Château, e li integra con i mali biologici di Dingemans. I luppoli in pellet, provenienti da Slovenia e Repubblica Ceca, hanno preso il posto di quelli in coni perché ritenuti più affidabili. I ceppi di lievito utilizzati sono due – uno per quasi tutte le birre e l'altro, più resistente all'alcool, per la *Nostradamus* – e vengono riutilizzati tra le sei e le otto volte. Per la rifermentatione in bottiglia si utilizza il lievito primario. Lo zucchero bianco, conservato in grossi sacchi, costituisce all'incirca il 15% del materiale fermentabile di tutte le birre tranne la *Troublette*, una birra di frumento.



Nostradamus**OG:** 1,083 (20 °P)**Gradazione alcolica:** 9,5°**Attenuazione apparente:** 75/80% (variabile)**IBU:** 20**Malti:** Pilsner, Munich, due tipi di caramel, aromatic, frumento**Altri ingredienti:** saccarosio (circa il 15% del materiale fermentabile)**Luppoli:** Hallertau, Saaz**Lieviti:** il più vigoroso dei due lieviti del birrificio**Fermentazione primaria:** inoculo a 25 °C, la temperatura sale o scende a seconda della stagione, sette/dieci giorni**Fermentazione secondaria:** due/tre settimane a 5 °C**Note:** a differenza di altre birre prodotte da Caracole, questa non contiene spezie; rifermentata in bottiglia con il lievito primario

Caracole utilizza l'acqua comunale, estratta da due pozzi profondi un'ottantina di metri. "È molto ricca di calcio, piuttosto dura, un'ottima acqua," spiega Tonglet. "La facciamo bollire il giorno prima per diminuirne la durezza." Quando il lavoro è in linea col calendario di produzione, si fanno due cotture alla settimana, utilizzando al meglio acqua e legna, mentre l'imbottigliamento avviene la settimana successiva. Il mash viene portato a 63 °C per mezzo di acqua bollente, quindi riscaldato fino a 72 °C con il fuoco di legna. "Ora utilizziamo le caldaie in modo diverso. Prima facevamo tutto aggiungendo acqua. Adesso ne abbiamo una per l'acqua e una per la bollitura," racconta Tonglet.

La quantità di birra prodotta varia da ricetta a ricetta: di *Troublette* ne escono 48 ettolitri, di *Nostradamus* 32. La fermentazione comincia a 25 °C, e la temperatura sale o scende a seconda della stagione. In estate può arrivare a 30 °C, in inverno scende anche fino a 20 °C. La *Troublette* fermenta per una settimana, la *Nostradamus* per tre.

"È meglio lasciare che la fermentazione faccia quello che vuole. È molto semplice," spiega Tonglet.

Le birre vengono lagerizzate per due settimane a 5 °C prima dell'imbottigliamento, dopo il quale passano almeno due settimane a 25 °C nella stanza riscaldata sotto il birrificio.

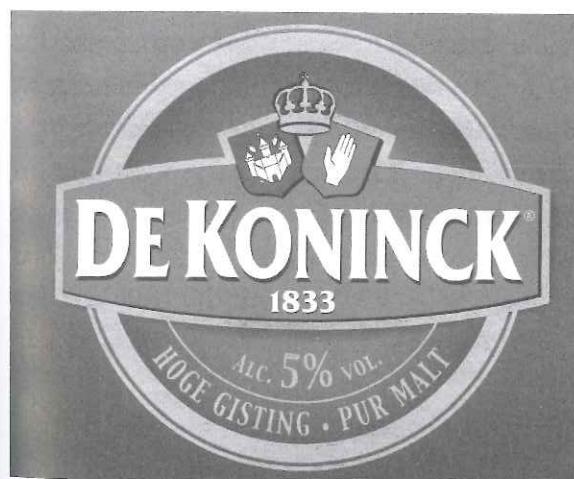
OGNI BIRRIFICIO RACCONTA UNA STORIA

Le descrizioni dei prossimi cinque birrifici, sempre rispettosi della tradizione e spesso orientati all'innovazione, sono rappresentative dell'eterogeneità che ci aspettiamo di trovare tra le "strong Belgian ale."

Brouwerij De Koninck: l'ultimo birrificio indipendente rimasto ad Anversa produce una birra che in città è onnipresente. Basterà ordinare un "bolleke" in un qualsiasi locale (hotel, café ecc.) che serva birra e vi ritroverete con un tradizionale bicchiere di De Koninck, una pale ale che per molti definisce lo stile. Purtroppo le pale ale non sono ancora state prese in esame nell'ambito della presente serie di libri sulle birre belghe, e non lo saranno nemmeno in questo caso.

Poiché De Koninck ha iniziato da poco a produrre la *Blond*, ci si può rendere conto delle differenze tra questa birra e la pale ale (per esempio nel colore e nell'utilizzo di zucchero), che diventano più evidenti quando si ha l'opportunità di assaggiarle insieme.

Presso il Pilgrim Café, vicino al birrificio, De Koninck mette il proprio lievito a disposizione dei clienti in una maniera piuttosto particolare: il locale infatti lo riceve in con-



De Koninck Pale Ale

OG: 1,048 (12 °P)

Gradazione alcolica: 5°

Attenuazione apparente: 83%

IBU: 24

Malti: Pale, Vienna

Altri ingredienti: nessuno

Luppoli: Saaz

Lievito: De Koninck

Fermentazione primaria: inoculo a 18 °C, la temperatura sale fino a 25 °C, quattro/cinque giorni

Fermentazione secondaria: -1 °C per due/tre settimane

Note: carbonata in bottiglia, ma non rifermentata

tenitori a parte, e lo serve in un bicchierino. Alcuni lo consumano in questa maniera, altri lo aggiungono alla propria birra.

Fondato nel 1833, De Koninck ha beneficiato del rapporto con Jean De Clerck in maniera simile al vicino Duvel e a diversi birrifici trappisti. De Clerck ha contribuito a supervisionare il processo di modernizzazione cominciato dopo la seconda guerra mondiale, quando ad Anversa erano ancora presenti diciannove birrifici e De Koninck era solo il quinto per grandezza. Per finanziare il progetto, Modeste Van de Bogaert vendette alcune case di proprietà del birrificio e le affittò ai dipendenti dell'azienda. Nella sede attuale, ristrutturata nel 1995, si producono 90.000 ettolitri di birra all'anno, un volume più elevato di quello di tutti i birrifici trappisti tranne due.

Brasserie des Rocs: Jean-Pierre Eloir, un ispettore delle tasse, e la moglie birraia, Nathalie, hanno fondato il birrificio nel 1979 utilizzando materiale proveniente

De Koninck Blond

OG: 1,057 (14 °P)

Gradazione alcolica: 6°

Attenuazione apparente: 80%

IBU: 28

Malti: Pilsner

Altri ingredienti: saccarosio

Luppoli: Saaz

Lievito: De Koninck

Fermentazione primaria: inoculo a 18 °C, la temperatura sale fino a 25 °C, sette/otto giorni

Fermentazione secondaria: -1 °C per due/tre settimane

Note: carbonata in bottiglia, ma non rifermentata

dalle rovine di un'abbazia vicina. Pur non avendo legami con nessuna abbazia, Nathalie produce birre che si ispirano chiaramente a quello stile, e per venticinque anni il birrificio si è chiamato Abbaye des Rocs. Il nome è stato in seguito modificato per evitare incomprensioni.

Brasserie des Rocs produce 4000 ettolitri di birra l'anno in un impianto da 50 ettolitri, e si vanta di non utilizzare zucchero né altri ingredienti simili. Birre come la *Grand Cru* vengono brassate con una mezza dozzina di malti diversi, e si prestano ad accogliere spezie comuni (come coriandolo e zenzero) e meno comuni (tarassaco). I prodotti non vengono filtrati, e rifermentano in bottiglia con un secondo lievito.

Brouwerij Bosteels: la famiglia Bosteels, al timone di uno dei due birrifici della piccola città di Buggenhout (l'altro è Landtsheer, produttore della caratte-

ristica linea Malheur), opera con particolare accuratezza. La *Kwak*, prima birra belga non-mainstream offerta alla spina negli Stati Uniti (1995), viene servita nel caratteristico "bicchiere della staffa", che assomiglia a uno *yard* in miniatura.

Il legame con le abbazie nasce dalla *Tripel Karmeliet*. La ricetta contiene orzo, frumento e avena, sia maltati che non maltati, oltre a una buona dose di spezie non specificate. L'hanno chiamata così perché, a quanto dicono, hanno scoperto che la vicina abbazia carmelitana produceva nel Seicento una birra con tre cereali. L'elegante bicchiere della *Karmeliet*, decorato con un *fleur-de-lys*, è stato disegnato da Antoine Bosteels, la cui famiglia gestisce l'azienda da sei generazioni.

La produzione della terza birra dell'azienda, chiamata *DeuS*, prevede le fasi di *remuage* e *dégorgement*, come per gli champagne.

Tripel Karmeliet

OG: 1,081 (19,5 °P)

Gradazione alcolica: 8°

Attenuazione apparente: 84%

IBU: 20

Malti: Pilsner, frumento, avena, orzo non maltato, frumento non maltato, avena non maltata

Altri ingredienti: saccarosio

Spezie: non specificato, coriandolo e altre

Luppoli: Styrian Goldings, Saaz

Lievito: due lieviti

Fermentazione primaria: una settimana a 24 °C

Fermentazione secondaria: quattro settimane a 0 °C

Note: rifermentata in bottiglia. L'acqua viene definita "dura" dal birrificio, gli unici interventi riguardano la correzione del pH

Brouwerij Het Anker: il birrificio, l'Hotel Carolus, l'Old World Café (di proprietà del birrificio) e il museo si trovano all'interno del medesimo complesso sulle rive di un canale di Mechelen. Il cortile e i locali dello stabilimento e del café sono pieni di attrezzatura d'epoca, utilizzata in parte ancora oggi. Persino nelle sale colazione dell'albergo – stanze che un tempo facevano parte del birrificio e sono state ristrutturate – si possono vedere antichi manifesti, tra cui quello di una finta birra trappista, chiamata Cardinal, che un tempo veniva prodotta in loco. Het Anker rivendica il primato di birrificio più longevo tra quelli attivi in Belgio, avendo dei documenti che risalgono al 1369 e una storia antecedente a quella data.

Cuvée Van De Keizer

OG: 1,101 (23 °P)

Gradazione alcolica: 11°

Attenuazione apparente: 82%, può variare del 5% a seconda dell'anno

IBU: 24

Malti: Pilsner, caramel

Altri ingredienti: mais

Spezie: segrete

Luppoli: Challenger

Lievito: Het Anker

Fermentazione primaria: inoculo a 20 °C, la temperatura sale fino a 25 °C, sei giorni

Fermentazione secondaria: due settimane a 0 °C

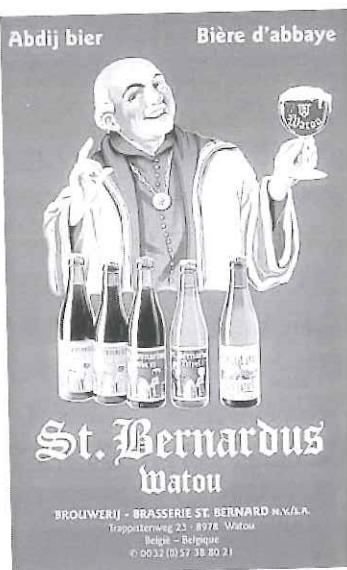
Note: prodotta una volta l'anno, il 24 febbraio, compleanno di Carlo V; la prima è stata brassata nel 1999, e aveva una gradazione alcolica di 8,5°. Rifermentata in bottiglia, viene imbottigliata presso il birrificio Affligem, di proprietà della Heineken

La famiglia Van Breedam possiede il birrificio fin dal 1873, e l'ha trasformato in uno dei primi birrifici a vapore moderni. In tempi più recenti, la qualità della birra è migliorata da quando Charles Leclef ha assunto il comando dell'azienda, nel 1990. Leclef ha mandato in pensione la grande vasca di raffreddamento sotto il tetto del birrificio, spettacolare ma non troppo affidabile. La vasca è comunque rimasta in mostra per i turisti in visita al museo; da lì, nelle giornate di sole, si può godere di una splendida vista su Mechelen.

Het Anker produce diverse birre, le più famose delle quali appartengono alla linea Gouden Carolus, così chiamate in onore di una moneta rappresentante la testa di Carlo V (1500-1558); il Sacro Romano Imperatore, infatti, passò buona parte dell'infanzia a Mechelen, nel periodo in cui la città era la capitale dei Paesi Bassi.

Brouwerij Sint-Bernardus: Sint-Bernardus ha legami monastici su entrambi i lati del vicino confine francese. Il birrificio, situato appena fuori Watou, si trova in una fattoria che un tempo ospitava un caseificio, fondato negli anni '30 dopo il ritorno a casa dei religiosi appartenenti al vicino monastero francese di Mont des Cats. I monaci trappisti, infatti, avevano portato i loro affari in Belgio durante un periodo di instabilità oltre confine.

Quando i monaci di Westvleteren decisero di fermare la produzione nel 1946, Sint-Bernardus acquistò un impianto di seconda mano, e per quarantasei anni ha brassato la linea di birre "trappiste" Sint-Sixtus in conto terzi. Dopo la rescissione del contratto da parte di Westvleteren ha continuato a produrre birre con il proprio marchio, allargando la gamma e aumentando la produzione fino a 10000 ettolitri annui. Oggi produce birre senza alcuna influenza monastica – tra cui la Grottenbier per conto di Pierre Celis e una wit che lo stesso ha



Sint-Bernardus Abt 12

OG: 1,090 (21,5 °P)

Gradazione alcolica: 10°

Attenuazione apparente: 83%

IBU: 22

Malti: Pilsner, black/malti scuri "per un buon invecchiamento"

Altri ingredienti: zucchero di barbabietola, sciropi di zucchero caramellato scuro (insieme costituiscono all'incirca il 20% del materiale fermentabile)

Luppoli: Target, Saaz

Lievito: Sint-Bernardus, che potrebbe derivare da quello di Westvleteren

Fermentazione primaria: inoculo a 20 °C, la temperatura sale fino a 24 °C, cinque/sette giorni

Fermentazione secondaria: sei/otto settimane a 10 °C

Note: rifermentata in bottiglia, le bottiglie da 33 cl vengono confezionate in birrificio, quelle da 75 cl in un altro stabilimento; alcune versioni vengono pastorizzate

contribuito a concepire – ma continua a utilizzare, a quanto sostiene il birrificio, ricette uguali a quelle del 1946.

Poiché il mastro birraio di Westvleteren aveva contribuito all'avviamento del birrificio, è probabile che oltre alle ricette abbia portato con sé anche il lievito originale del monastero; possiamo solo immaginare quanto si sia modificato in sessant'anni. Il birrificio utilizza un secondo lievito per la rifermentazione in bottiglia; quelle da 33 cl maturano in sede, mentre quelle da 75 cl vengono spedite in un altro stabilimento. A seconda del mercato di destinazione possono essere pastorizzate o no.

Anche dopo la cessazione del contratto con Westvleteren, molti locali hanno continuato a presentare le birre di Sint-Bernardus come trappiste, dando luogo ad

alcuni problemi legali. Le etichette, che prima raffiguravano un monaco sorridente con un bicchiere di birra in mano, dopo questi avvenimenti hanno cominciato a ritrarre lo stesso personaggio che invece di avere la tonaca monastica indossa un capo descritto come "medievale".

Anche un altro birrificio di Watou, Van Eecke, sostiene di avere dei legami con Mont des Cats. Le *Het Kapittel*, in stile monastico, sono così chiamate in onore del "Capitolo" fondato dai monaci di Mont des Cats durante l'esilio dalla Francia.

Negli Stati Uniti

sei
Trappiste all'americana

Nel 1991, qualche mese prima dell'apertura delle vendite, Jeff Lebesch e Kim Jordan di New Belgium Brewing Company portarono le loro *Abbey* e *Fat Tire Amber Ale* a un festival di musica bluegrass in Colorado. "Praticamente la regalavamo," racconta Lebesch, parlando della *Abbey*. "Ma ottenemmo una risposta abbastanza fredda."

Fino a quel giorno pensava che la *Abbey* sarebbe stata la punta di diamante del birrificio. Erano due anni che faceva cotte di prova. "Ne ero veramente orgoglioso. Fu illuminante accorgersi che non sarebbe diventata la nostra birra di bandiera."

Nel 2004, a tredici anni dall'inaugurazione, il birrificio di Fort Collins, in Colorado, ha venduto 389000 ettolitri di birra, un volume superiore del 35% a quello di tutti i birrifici trappisti messi assieme. "Di solito sono un pianificatore," racconta Lebesch, ex ingegnere. "Quando mi chiedono quali fossero i miei pensieri non riesco a ricordare altri progetti oltre il seminterrato (dove si trovava il primo impianto di New Belgium)."

La *Fat Tire* ha fatto da traino per il magnifico viaggio, ma anche la *Abbey* ha dato ragioni a Lebesch di essere orgoglioso. Quando vinse l'oro per la prima volta al Great American Beer Festival del 1993, il concorso non prevedeva una categoria

per le birre in stile belga; l'*Abbey* vinse il premio di migliore *Mixed Specialty*, davanti alla *Coors WinterFest* e alla *Spanish Peaks Raspberry Honey Ale*. La categoria belga venne creata nel 1994, e da allora fino al 2004 la *Abbey* ha vinto altre otto medaglie al GABF, quattro delle quali d'oro.

La birra oggi è piuttosto diversa dalla prima cotta di prova del 1989, per la quale Lebesch si ispirò alla *Chimay Tappo Rosso*. "Si attestava intorno ai 5°, con una OG di 1,048 (12 °P). A quanto pare non sapevo che la *Chimay* avesse una densità iniziale un po' più elevata," ricorda, giustamente divertito. La *Chimay Tappo Rosso*, con una gradazione alcolica di 7,1°, ha infatti una OG di 1,061 (14,9 °P).

Nel 1990, Michael Jackson ha girato il Colorado insieme a Lebesch. Scrive: "La strada si arrampica sulle Montagne Rocciose, e a 3650 metri s.l.m. attraversa il Continental Divide. A quanto ricordo, ci fermammo in quel punto e stappammo una bottiglia di *Chimay*. Durante quel brindisi Jeff mi disse che stava cominciando a pensare a un progetto: voleva aprire un microbirrificio specializzato in stili belgi negli Stati Uniti. All'epoca nessuno l'aveva ancora fatto, né ci aveva pensato, per quanto riesca a ricordare. Gli dissi che era una bell'idea, ma che l'America non era ancora pronta a un'iniziativa del genere."¹

Quando raccontò la storia durante un incontro al birrificio, Lebesch gli fece notare che non avevano brindato con la *Chimay*, ma con una cotta di prova della *Abbey*. Dopo essere tornato a casa e aver sfogliato i suoi appunti, Jackson scoprì di "aver trovato la birra più luppolata della *Chimay*." Lebesch sorrise quando lesse sul registro che per l'amaricatura aveva usato Willamette, Chinook e Cascade americani.

Anche se oggi ama scherzarci su, è ovvio che Lebesch avesse una conoscenza delle birre di ispirazione trappista ben più vasta di tanti altri. Si ricorda di un'esperienza al *Brugs Beertje*, un famoso locale di Bruges. "Jan (De Bruyne, uno dei proprietari) tirò fuori un libro sulle birre belghe, e andammo a cercare la descrizione della *Chimay*," racconta. "Ricordo molto chiaramente di aver letto 'Hallertauer'. Fu la prima volta in cui utilizzai quel luppolo per una mia birra."

¹Jackson, M., "The Rockies' Rival to Rodenbach", *The Beer Hunter*. Consultabile sul sito <http://www.beerhunter.com/documents/19133-001604.html>.

Da allora molti altri hanno cominciato a produrre birre di ispirazione belga, come Lebesch. In questo capitolo visiteremo microbirrifici che si dedicano unicamente a questi stili e altri che li inseriscono in una linea più ampia. I birrai parleranno degli ingredienti, dei procedimenti e delle birre che producono. Nei capitoli seguenti approfondiremo questi ingredienti, le sfide della fermentazione e l'importanza del corretto confezionamento del prodotto: tutto ciò che serve per brassare con successo una birra in stile belga lontano dalla patria.

Come Lebesch, sono tanti i birrai americani che vanno in Belgio per trovare ispirazione. È facile immaginarsi i più avventurosi tra loro salire in macchina insieme a Marc Limet, di Brouwerij Kerkom, e passare una domenica pomeriggio in giro per le campagne di Limberg, fermandosi lungo la strada per assaggiare le birre sue e di altri produttori.

Parlerebbero di pratiche birrarie, concordando su alcune e discordando su altre. Discuterebbero di regimi di ammottamento e si scambierebbero opinioni sulle varietà di luppolo. Forse gli americani riuscirebbero ad assaggiare la *Boecht van den Afgrond*, che Limet produce per il Kaffee Den Afgrond. "Significa 'porcheria dall'abisso,'" direbbe Limet, spiegando che il nome è stato pensato per deridere i bevitori non interessati al luppolo. L'IBU si attesta a 50 unità, ed è forse la più alta tra le birre prodotte in Belgio.

"È pensata per combattere le birre dolci," commenterebbe.

Ron Jeffries, che ha fondato Jolly Pumpkin Artisan Ales a Dexter, in Michigan, se ne starebbe comodo sul sedile posteriore. Anche se ha in saccoccia un oro al GABF 2004, molte delle sue creature non sono facilmente incasellabili in categorie. Di sicuro discuterebbe con Limet delle spezie. Jeffries non si fa problemi a usarle, Limet sì, e ha opinioni piuttosto decise su un buon numero di birre belghe che le contengono.

Jeffries sa essere altrettanto duro con i suoi compatrioti. "Tantissime birre prodotte negli States non c'entrano niente con quello che si beve in Belgio. Io sto cercando di andare contro la moda delle birre sempre più dolci."

Ascoltate attentamente. Si riesce a sentire un eco.

GLI OSTINATI

New Belgium Brewing non è l'unico microbirrificio americano devoto al Belgio ad aver aperto i battenti nei primi anni '90. Unibroue ha cominciato a vendere birra in Canada nel 1990, e un anno dopo la leggenda belga Pierre Celis ha inaugurato la Celis Brewery ad Austin, in Texas. Ne sono seguiti altri, che sono stati capaci di offrire uno spaccato interessante degli stili belgi. Nei prossimi paragrafi ne analizzeremo due.

Brewery Ommegang

Brewery Ommegang è nata da una partnership interculturale tra una società di importatori americani e alcuni birrai belgi. Il birrificio si trova nelle campagne fuori Cooperstown, New York, città che ospita la Baseball Hall of Fame. Sebbene abbia aperto nel 1997, non è troppo diverso da una fattoria belga di fine Ottocento. Da autentica attrazione per i turisti, il birrificio offre a un gran numero di americani la possibilità di vedere per la prima volta una vasca di fermentazione o una stanza riscaldata per la rifermentazione in bottiglia.

"La vasca di fermentazione è una delizia per gli occhi dei turisti," racconta il mastro birraio Randy Thiel. "Si rendono conto del fatto che è un processo vivo." Con l'ampliamento del birrificio sono stati installati anche dei fermentatori tronco-conici. Thiel ritiene che non modifichino il carattere delle birre, ma non vuole rinunciare alle vasche aperte: "Sono utilissime per recuperare il lievito, anche se mi piacerebbe riuscire a raccoglierlo in superficie dai fermentatori chiusi, come fa Moortgat."

Duvel Moortgat ha assorbito l'importatore americano partner Vanberg & DeWulf nel 2003. V&D cominciò a importare la *Duvel* negli Stati Uniti nel 1982, e i proprietari, Don Feinberg e Wendy Littlefield, furono tra i primi e più attivi promotori della birra belga in USA. Quando Thiel entrò in Ommegang, era un homebrewer appassionato con una formazione da microbiologo e una laurea al corso per mastri birrai dell'Università della California a Davis. Lavorando col birraio belga Bert de Wit ha imparato da subito a fare birra alla "maniera belga".

Ommegang

OG: 1,076 (18,5 °P)

Gradazione alcolica: 8,5°

Attenuazione apparente: 81%

IBU: 20

Malti: Pilsner, amber, aromatic

Altri ingredienti: glucosio

Spezie: cinque (varie)

Luppoli: Styrian Goldings, Saaz ceco

Lievito: proprietario, acquistato in Belgio

Fermentazione primaria: quattro-cinque giorni, la temperatura sale fino a 25 °C

Fermentazione secondaria: due settimane a -1 °C

Note: rifermentata in bottiglia con il lievito primario

"Non ho dovuto disimparare quello che sapevo fare," spiega. "Ho dovuto disimparare il modo in cui concepivo e bevevo la birra. Don Feinberg mi ha insegnato tanto sull'approccio al gusto, su come degustare con le papille gustative e con il cuore." Feinberg guidava le visite con lo stesso entusiasmo. Illustrava tutti i processi, dalla miscelazione delle diverse cotte alle sfide della rifermentazione in bottiglia, mantenendo sempre l'attenzione sulla birra. "Quello che penso dell'artigianale è che quando si utilizza un approccio più orientato al prodotto che al processo si è sulla strada giusta," dice. Le spezie in mostra di fianco alle caldaie di bollitura fanno da sfondo al suo racconto. Prende una manciata di coriandolo e chiude gli occhi mentre l'avvicina al viso. "Vogliamo che si senta la buccia dei semi nella birra. Si comporta come i tannini nel vino."

Nel 2004, le vendite di Ommegang sono aumentate di oltre il 20% e hanno raggiunto i 6200 ettolitri. All'inizio dell'anno seguente Thiel ha seguito i lavori di

espansione, che prevedevano l'aumento di due terzi della capacità della sala di rifermentazione e l'aggiunta di nuovi fermentatori. Con l'installazione di un nuovo serbatoio tronco-conico esterno, la fermentazione aperta rappresenta oggi poco più del 10% del totale. "La vasca, semmai, ci dà più problemi," spiega Thiel. "È poco profonda e impedisce la convezione naturale."

L'acqua, relativamente povera sia di calcio che di bicarbonato, arriva da un pozzo profondo novanta metri. Viene clorurata non solo per rispettare i regolamenti sanitari, ma anche per far precipitare il ferro solubile in essa, quindi nuovamente declorurata per mezzo di un filtro a carboni attivi.

Oltre ai mali nazionali, il birrificio utilizza mali belgi provenienti da Dingemans. Tutte le birre hanno una base di Pilsner, affiancata da mali amber, caramel, aromatic e roasted nelle ricette ispirate agli stili d'abbazia. La gamma dei luppoli comprende Styrian Goldings e Saaz ceco, quella delle spezie otto varietà diverse. "Quando si brassa una birra belga non si sta facendo una 'birra speziata,'" spiega, mettendo in chiaro le cose. "Cerchiamo di creare un'esperienza gastronomica. Le spezie devono rimanere sullo sfondo, avere un ruolo di supporto. Troppe spezie influenzano negativamente la beverinità del prodotto."



Il birrificio Ommegang si trova su un terreno che un tempo ospitava una coltivazione di lupo di cinquantacinque ettari.

Analogamente alla gran parte dei birrifici belgi, Ommegang effettua un ammottamento multi-step. Il processo dura due ore, come la filtrazione e la bollitura. Durante quest'ultima fase viene aggiunto dello zucchero. "Abbiamo iniziato a usare lo zucchero candito in cristalli nel 1997," racconta Thiel. "Tuttavia, ci siamo accorti subito che non era una buona idea. Lo zucchero candito è semplicemente saccarosio cristallizzato; contiene più acqua e costa di più. Siamo quindi passati temporaneamente allo zucchero di barbabietola (saccarosio granulare) e infine al glucosio (o destrosio) senza notare alcun cambiamento a livello organolettico."

La fermentazione comincia a 18 °C e sale fino a 25 °C per quattro o cinque giorni, sia nelle vasche aperte che nei serbatoi. Vengono inoculate un milione di cellule di lievito per millilitro per grado Plato, una quantità considerata "tradizionale per un microbirrificio americano"; nella Ommegang, per esempio, il rapporto è di 18,5 milioni di cellule per millilitro. Si tratta di una quantità molto più elevata rispetto a Mortgaat (7,5 milioni per millilitro per la Duvel), e Thiel ha discusso con il mastro birraio Hedwig Neven l'eventualità di effettuare dei cambiamenti. "Quando abbiamo provato a inoculare meno lievito non siamo riusciti a raggiungere un'attenuazione completa," racconta.

Thiel riesce a ottenere attenuazioni leggermente migliori nei tronco-conici, ma ai suoi colleghi interessa un'altra cosa: "Non riescono a credere che non roviniamo le birre a quelle temperature. Quando fermentiamo a temperature più basse ne esce una birra sotto-attenuata, dolce e ricca di zuccheri, che rischia di diventare un incubo microbiologico. È capitato che si rompesse l'impianto di refrigerazione durante il weekend, e al lunedì mi sono ritrovato la birra a 33 °C. Eppure, guarda un po', la birra era buona. Queste esperienze mi hanno insegnato a non aver paura delle alte temperature."

Il lievito di Ommegang arriva dal Belgio. "L'abbiamo scelto per il profilo degli esteri e dei fenoli, e per la sua capacità di lavorare con mosti dall'elevata densità iniziale. Ci piace perché non si nota che usiamo lo stesso in tutte le nostre birre." I piani iniziali prevedevano di utilizzare il lievito per quante più generazioni possibili senza sostituirlo, in modo che sviluppasse un profilo caratteristico. Non si

è rivelata una buona idea. "Essendo un microbiologo, dopo sessanta generazioni non mi sentivo particolarmente a mio agio," racconta Thiel. "Le birre non avevano esteri, e incontravamo problemi durante la rifermentazione in bottiglia. A quel punto abbiamo deciso di limitarne l'uso a sette generazioni." Si mise quindi a selezionare le colonie col microscopio, ottenendo un lievito in grado di flocculare bene e con il profilo organolettico per il quale all'inizio era stato scelto.

Dopo la fermentazione primaria, la birra rimane per due settimane a -1 °C. Prima di aggiungere zucchero e lievito fresco viene filtrata. "Imbottigliamo a 0 °C e aumentiamo la temperatura fino a 25 °C nel giro di ventiquattro ore, per evitare di mettere sul mercato birre piatte e zuccherate." Alle birre meno alcoliche vengono aggiunte un milione di cellule di lievito per millilitro, mentre per quelle più forti, come la *Ommegang* e la *Three Philosophers*, si arriva a due/tre milioni di cellule per millilitro. L'obiettivo è ottenere 7,5 grammi di CO₂ per litro (3,75 volumi) in bottiglia.

Per Thiel è importante utilizzare lievito fresco e vitale (recuperato in superficie) sia per la fermentazione primaria che per la rifermentazione in bottiglia. "Mettiamo il lievito in un ambiente estremo, ricco di alcool e CO₂, insieme a una piccola quantità di glucosio, e gli chiediamo di ingozzarsi come se avesse davanti un pasto completo," spiega. "Non può permettersi una fase di latenza, non è un mosto ricco di ossigeno. Lo mettiamo in bottiglia e deve cominciare ad assimilare. Ci sono degli zuccheri semplici e noi gli diciamo: 'Qua non c'è ossigeno, e ci aspettiamo che tu faccia il tuo lavoro.'"

Le bottiglie rimangono per una/due settimane in una stanza con il pavimento riscaldato. Durante i lavori di ingrandimento è stato installato un ulteriore condizionatore sul soffitto, che diffonde l'aria calda verso il basso: "I pannelli radianti sono utili per mantenere la temperatura, ma non per aumentarla."

Nel 2004, Thiel è diventato il primo birraio americano a essere nominato cavaliere dall'organizzazione di birrai belgi *Chevalerie du Fourquet* ("Cavalieri del Fourquet"²).

² Il fourquet è il tipico forcone utilizzato un tempo per miscelare l'acqua e le trebbie durante l'ammontramento. [N.d.T.]

La carica gli è stata conferita durante una festa che si tiene ogni anno a Bruxelles. Il traffico nei dintorni della caotica Grand Place viene bloccato per un'ora da una parata, durante la quale i membri della *Chevalerie* marcano verso la cerimonia, anch'essa piuttosto lunga, indossando vestiti pittoreschi. "Mi commuove sempre vedere quanto la comunità belga sia orgogliosa di questa associazione," racconta Thiel.

Allagash Brewing

Rob Tod non aveva a disposizione nessun manuale quando ha iniziato a produrre birre in stile belga. Ha dovuto cercare di capire quasi tutto da solo. "Ci sono cose in birrificio per le quali potrei chiedere consiglio a duecento persone. Per queste birre invece non saprei chi contattare," racconta. Ha cominciato quasi subito a fare esperimenti con le bottiglie da 75 cl. "Usavamo lieviti e bottiglie diverse. Ogni volta cambiavamo qualcosa: i tappi – a corona o di sughero –, la quantità di lievito, la tipologia di zucchero..."

A più di dieci anni dalla fondazione della Allagash Brewing Company a Portland, in Maine, dove all'inizio lavorava da solo, Tod non ha ancora smesso di esplorare. "Un aspetto peculiare delle birre belge è che gli stili in sé incoraggiano la sperimentazione. L'idea di poter sviluppare una *raccolta* di birre diverse mi entusiasma."

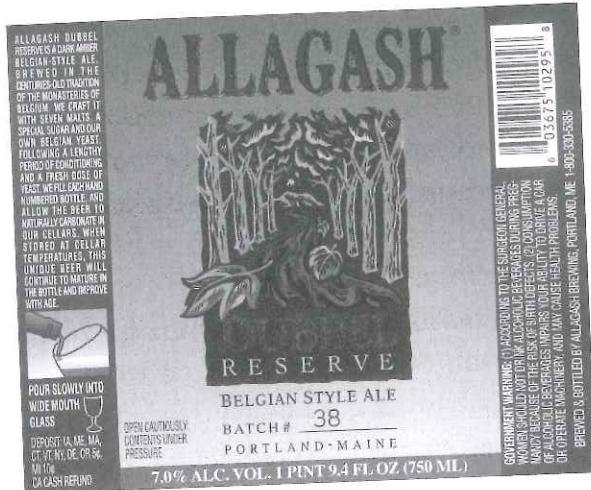
Tod assaggiò la *Celis White* per la prima volta nel 1994, mentre lavorava alla Otter Creek Brewing Company, in Vermont. "C'era gente che viaggiava e tornava con delle birre. Ogni tanto organizzavamo delle degustazioni," racconta. Il 30 giugno 1994 lasciò Otter Creek per fondare Allagash Brewing. Un anno dopo, il venerabile Great Lost Bear di Portland serviva la sua *Allagash White* alla spina. Da allora è rimasta la birra più venduta del pub.

"Non sapevo se avremmo prodotto una o dieci birre," afferma Tod, "ma sapevo che ci saremmo concentrati sulle birre belge." La seconda ricetta fu una dubbel, che all'inizio era disponibile solo alla spina. Le bottiglie da 35,5 cl venivano vendute come *Allagash Double Ale*, quelle da 75 cl come *Allagash Dubbel Reserve*. Fino al 2004 solo la seconda rifermentava in bottiglia, mentre la *Double* veniva sottoposta a carbonazione forzata. Oggi rifermentano entrambe in bottiglia, anche se la *Reser-*

ve raggiunge 3,8 volumi di CO₂ e la Double si ferma a 2,4, perché le bottiglie da 35,5 cl non sono in grado di sopportare pressioni superiori.

"Vogliamo fare in modo che ogni birra sia unica all'interno della nostra gamma," spiega Tod. "Cerchiamo di non fare birre uguali ad altre presenti sul mercato. Non abbiamo voluto ispirarci a nessuno. Non è un mio obiettivo creare dei doppioni; cerchiamo di fare cose diverse. Per la Dubbel matori potessero berne due o tre senza che risultasse stucchevole." La Dubbel, come la tripel che è venuta dopo, supera il test belga di "digeribilità", e si presta ottimamente a essere abbinata ad altri piatti. Il birrificio organizza insieme all'Institute for Culinary Education di New York City un concorso chiamato "Cookin' With Allagash", a cui partecipano alcuni tra i più promettenti chef americani con le loro ricette originali - tutte con birre Allagash.

Quando creò la Dubbel nel 1996, Tod non riuscì a trovare nessun fornitore di zucchero candito scuro in cristalli che lo soddisfacesse. Decise quindi di utilizzare zucchero chiaro acquistato da un rivenditore locale, sempre in cristalli, e di aggiungere altri mali scuri alla ricetta; alla base di Pilsner vennero affiancati mali crystal, 20 °L e 120 °L, e roasted. "Cerchiamo da sempre di utilizzare quanti più ingredienti locali possibili," spiega. Mentre lavorava a Otter Creek, ha instaurato un rapporto con l'azienda Briess Malt & Ingredients che continua ancora oggi. Allagash usa luppoli nobili coltivati in America e Saaz proveniente dalla Repubblica Ceca. L'acqua, dolce, è quella del lago Sebago, che viene de-clorurata prima dell'utilizzo.



"La chiave è utilizzare un lievito belga; è obbligatorio avere un lievito belga," dice Tod. Osservando il suo lievito proprietario al microscopio, vede più di un ceppo. Ha imparato a conoscerlo bene, e lo ha seguito adattando a esso le pratiche di fermentazione. "Ora lo inoculiamo a una temperatura più bassa, e lasciamo che aumenti. Negli anni abbiamo deciso di seguire questa strategia perché il nostro lievito ha bisogno di una fase finale vigorosa. Ma se lasciamo che si scaldi troppo presto, tende a darci una birra fruttata e ricca di esteri."

"Credo che sia simile ai lieviti del vino. Mi è capitato di bere dei vini e di pensare che quel carattere l'avevo già sentito in qualche birra. Alcuni composti sono gli stessi."

Nella Allagash Four, prodotta per la prima volta nel 2004, utilizza quattro lieviti. "Mi dicevano tutti che dovevo fare una 'quad,'" racconta Tod riferendosi alle quadrupel, uno stile che non è proprio uno stile. Nell'interpretazione di Allagash sono presenti quattro mali, quattro luppoli, quattro lieviti e quattro tipi di zucchero, e viene seguito un regime di fermentazione rigoroso quasi quanto il regime di rifermentazione in bottiglia di Duvel.

Durante l'ammontaggio, insieme ai mali, viene utilizzato zucchero di datto, mentre in bollitura si aggiungono zucchero candito in cristalli (sia chiaro che scuro) e melassa chiara. La fermentazione comincia a 1,078 (18,9 °P), e il primo lievito compie all'incirca i due terzi del lavoro.

"A quel punto aumentiamo la densità di sei punti (con lo zucchero), inoculiamo un secondo lievito attivo e lo lasciamo lavorare fin dove riesce ad arrivare," racconta Tod, "poi facciamo maturare la birra per una settimana alla temperatura di fermentazione. Il lievito in questa fase non è più in grado di dare luogo a una fermentazione vigorosa. Trasferiamo quindi tutto in un fermentatore secondario, aumentiamo la densità di altri sei punti e inoculiamo un terzo ceppo attivo. Lo lasciamo lavorare, poi facciamo maturare per due/tre settimane. Eseguiamo una filtrazione per eliminare i primi tre lieviti, ne aggiungiamo un quarto insieme allo zucchero e imbottigliamo."

La gradazione alcolica si attesta intorno ai 10°; la fermentazione parte da 1,090 (21,6 °P) e finisce a 1,015 (3,8 °P). Tod stima un livello di amaro intorno ai 30

IBU. "Non l'abbiamo nemmeno mai calcolato. Arrivati a quella fase guardiamo il livello di alfa-acidi ottenuto nelle altre birre e ci facciamo un'idea di quanto luppolo buttare in caldaia."

Il risultato lo soddisfa: "Ogni fermentazione aggiunge complessità e nuovi livelli di sapore."

La produzione è cresciuta fino ai 4750 ettolitri del 2004, il cui ultimo trimestre è risultato il migliore di sempre, prima di essere superato dal primo trimestre del 2005. Il birrificio si è allargato all'interno dell'area industriale che occupa dal 1995, e nel 2004 sono state aggiunte una sala riscaldata e una zona per la vendita, nella quale si trovano in bella mostra le botti dove invecchia la birra. La prima birra passata in botte a essere messa sul mercato è stata la *Curieux*, la tripel di Tod invecchiata per otto settimane in botti di bourbon. È seguita la *Odissey*, 10°, prodotta con una buona quantità di frumento maltato e malto tostato, che passa un anno in maturazione – in parte in acciaio e in parte in botti nuove di quercia americana.

La *White* rimane la birra di bandiera, ma la costruzione di quella *raccolta* di birre è sulla buona strada. Il suo obiettivo mi fa tornare alla mente Anneke Benoit nel Claustrum dell'*In De Vrede*, a Westvleteren, quando indicando un libro antico disse: "Centinaia di anni fa, se i monaci volevano leggere un libro dovevano prima scrivercelo." Tod crea volumi altrettanto originali.

ALLARGARE GLI ORIZZONTI

Che vengano chiamate dubbel o double, tripel o triple, o con altri nomi che evocano immagini del Belgio, negli Stati Uniti le birre di ispirazione trappista sono più numerose che in patria, e buona parte di esse viene servita alla spina nei brewpub. Uno di questi, il Sint-Sebastiaan Belgian Microbrewery, è stato fondato da una famiglia belga nei dintorni di St. Petersburg, in Florida, e si dedica esclusivamente alla produzione di birre belghe.

Nella maggior parte dei casi, tuttavia, il mercato costringe i brewpub a offrire queste birre come occasionali o *one shot* all'interno di una linea che potrebbe includere qualsiasi altro stile. Il presente libro si focalizza sulle birre distribuite per

il semplice fatto che si possono trovare più facilmente, e chi legge ha quindi maggiori possibilità di degustare i prodotti descritti. Non bisogna però sottovalutare l'influenza dei brewpub, che permettono ai consumatori di conoscere nuovi stili. È molto più facile assaggiare una birra strana, scura e alcolica alla spina che investire denaro in una bottiglia dal prezzo in doppia cifra. Anche quando si limitano a servire in fusto delle birre pensate per essere imbottigliate con alti volumi di CO₂, tanti brewpub offrono esempi eccezionali di questi stili.

Verso la metà degli anni '90, diversi microbirrifici "standard" cominciarono a fare esperimenti con le birre della tradizione belga. "Abbiamo cercato di fare quello che era più logico per allargare gli orizzonti dei nostri clienti qui a Fort Bragg e in California," racconta Mark Ruedrich, mastro birraio di North Coast Brewing Company, riferendosi alla decisione di creare la *PranQster*. "Avevamo qualche perplessi-

Tripel a Main Street

Far lavorare bene il lievito al primo utilizzo e lasciare alle birre più alcoliche il tempo di maturare sono due tra le sfide più grandi nella produzione di birre d'ispirazione belga e d'abbazia. "Chi usa regolarmente questi lieviti è senz'altro avvantaggiato nel momento in cui deve affinare i profili del lievito e dei mali," ha detto un giudice del Great American Beer Festival. Nonostante ciò, i brewpub, che spesso si limitano a produrre queste birre per una singola cotta, riescono ugualmente a vincere dei premi.

Main Street Brewing Company di Corona, in California, ha vinto due medaglie al GABF 2004: una con la *Bishop's*

Tipple Tripel e una con la *Katarina Wit*. Gli stili riuscirete probabilmente a indovinarli da voi.

"Le prime cotte erano troppo dolci. Ora faccio l'ammottamento a una temperatura più bassa e inoculo più lievito," racconta il birraio Bob Kluver, parlando della sua tripel e di come è cambiata da quando ha iniziato a produrla. L'attenuazione apparente è salita dal 72% al 78%.

Usa il White Labs WLP500 (analogo al Wyeast 1214): "Negli appunti ho scritto che questo lievito sviluppa forti note di banana al naso se lavora sopra i 18 °C, che però spariscono col tempo." (vedi pagina seguente)

Bishop's Tippel Tripel**OG:** 1,090 (21,7 °P)**Gradazione alcolica:** 9°**Attenuazione apparente:** 78%**IBU:** 48**Malti:** pale, CaraPils**Altri ingredienti:** zucchero candito (in cristalli, circa il 10% del materiale fermentabile)**Luppoli:** Perle, Saaz**Lievito:** White Labs WLP500**Fermentazione primaria:** inoculo a 21 °C, in seguito la temperatura viene abbassata a 17 °C**Fermentazione secondaria:** una settimana a 1 °C**Note:** per una cotta da 8 ettolitri viene inoculato il lievito necessario per 11,5 ettolitri**PranQster****OG:** 1,070 (16,9 °P)**Gradazione alcolica:** 7,4°**Attenuazione apparente:** 80%**IBU:** 19**Malti:** two-row americano, frumento, frumento non maltato, Munich**Altri ingredienti:** zucchero invertito (circa il 10% del materiale fermentabile)**Luppoli:** Tettnang, Liberty**Lievito:** due lieviti**Fermentazione primaria:** inoculo a 19 °C, la temperatura sale fino a 22 °C, quindi viene abbassata di 5,5 °C al giorno dopo due settimane**Fermentazione secondaria:** almeno due settimane a 1 °C, fino a quando il conteggio cellulare non risulta sufficientemente basso per l'imbottigliamento**Note:** rifermentata in bottiglia, non viene aggiunto altro lievito

tà riguardo all'utilizzo di un secondo lievito, ma l'abbiamo superata. Quando alla fine l'abbiamo prodotta, l'abbiamo fatto un po' per gioco e un po' come esercizio accademico. Un'altra sfida."

Ruedrich si è ispirato alla locandina di un lambic che trovò sulla *New World Guide to Beer* (Running Press, 1988), di Michael Jackson. "A volte succede," racconta. "Quando vidi la fotografia pensai che quella fosse proprio una bella birra, e che anche la nostra avrebbe dovuto essere così." Come parte dell'esercizio, il birrificio raccolse tutti i lieviti belgi che riuscì a trovare. "Abbiamo chiesto a Wyeast, a UC-Davis, recuperato i sedimenti sul fondo delle bottiglie... abbiamo cercato dappertutto," ricorda Ruedrich. Alla fine ne scelse due per la PranQster: "L'idea di lavorare con un lievito, comprenderlo e capire come si comporterà è molto importante. Bisogna essere coscienti del fatto che servirà tanto tempo per arrivare a conoscerlo a fondo."

Appare un po' strambo forse, ma Ruedrich non è l'unico birraio a usare termini umani per descrivere quello che cerca in un lievito: "Qualità organolettiche e comportamento durante la fermentazione. Frutta, pepe, chiodo di garofano. Personalità. Dev'essere indipendente e interessante, ma capace di lavorare bene in gruppo." Alla fine ha deciso di utilizzare due ceppi, uno dei quali lavora solamente sul 65% del mosto.

La PranQster ha vinto medaglie sia alla World Beer Cup che al Great American Beer Festival, dove ha partecipato come tripel, e ha vinto altri concorsi come strong pale ale. Ruedrich non è sempre rimasto soddisfatto delle categorie a cui l'ha iscritta, ma ha deciso di non farsi infastidire dalla cosa. "Un aspetto interessante degli stili belgi è la libertà. È eccitante, ti aspetti che ogni birra sia particolare."

Salvation

OG: 1,080 (19,3 °P)

Gradazione alcolica: 9°

Attenuazione apparente: 85%

IBU: 28

Malti: two-row americano, due varietà di caramel (8 °L e 20 °L)

Altri ingredienti: zucchero candito chiaro (in cristalli)

Luppoli: Styrian Goldings

Lievito: Wyeast 3787

Fermentazione primaria: 22 °C per sette giorni

Fermentazione secondaria: due settimane a temperatura ambiente

Note: filtrata, carbonazione forzata

Adam Avery, fondatore della Avery Brewing Company di Boulder, Colorado, non sapeva cosa aspettarsi dalla *The Reverend*, prodotta nel 2000 e così chiamata in onore del nonno del direttore delle vendite Tom Boogaard, ministro della chiesa episcopale. "Pensavo che se ne avessimo vendute quattrocento casse sarebbe stato un successo," racconta. La prima cotta, per la quale venne utilizzato un lievito preso in prestito, ebbe problemi di attenuazione: da una densità iniziale di 1,110 (25,9 °P), infatti, la birra arrivò solamente a 1,030 (7,6 °P). "Non ci aspettavamo niente. Volevamo fare una birra enorme, e basta. Abbiamo imparato tanto da quella cotta."

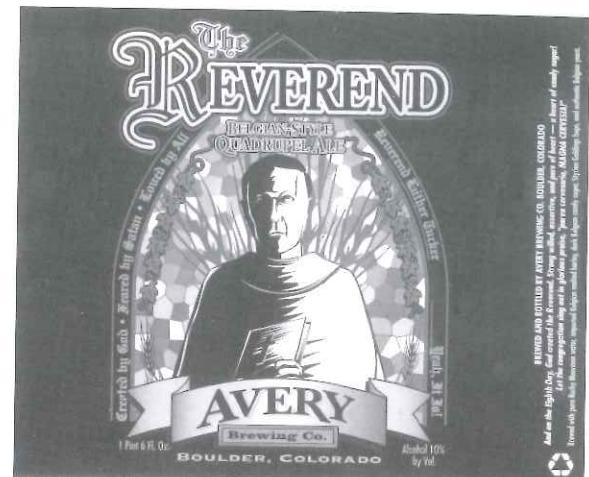
Oggi Avery usa il Wyeast 3787 per la *Salvation*, una golden strong ale, e lo riutilizza per la *The Reverend*, che parte da una OG di 1,093 (22,2 °P) e arriva a 1,018 (4,6 °P). È diventata la birra più venduta del birrificio in bottiglia da 65 cl, dopo aver superato anche il famoso *Hog Heaven Barley Wine*, e ha dato lo spunto per la produzione di una serie di birre ancora più forti di quelle appartenenti alla

Avery's Holy Trinity (Hog Heaven, The Reverend e Salvation). La *The Beast*, anch'essa prodotta con il lievito raccolto durante la fermentazione della *Salvation*, viene definita *Grand Cru*, e raggiunge i 18,1 °. Il birrificio continua a sperimentare, e verso la fine del 2004 ha cominciato a far maturare le birre della *Trinity* in varie tipologie di botti utilizzate per il vino. Per la *The Reverend* sono state scelte botti di Opus One, un produttore di vini californiano, mentre per la *Salvation* si è optato per botti di Chardonnay.

"Avevamo scoperto che potevamo produrre una birra capace di attirare l'attenzione della gente senza essere estremamente luppolata," spiega Avery, che continua a offrire una linea di birre che vanno dalle tradizionali ale inglesi alle bombe di luppolo americane.

La *The Reverend* sa farsi notare. Tutte le birre di Avery hanno una base di malto two-row americano proveniente dai silos aziendali; la ricetta della *The Reverend* contiene anche cinque malti Dingemans, tra cui lo Special B. "Usiamo vero zucchero candito belga in cristalli scuri," dice Avery. "Potremmo usare ingredienti più economici, ma si trova facilmente ed è buonissimo. Lo pago 3,50 \$ a libbra o giù di lì, quando potrei ottenere lo stesso contenuto zuccherino con 49 centesimi."

La quantità di cellule di lievito inoculate viene definita TMT ("Too many to count")³. Il mosto, ben ossigenato, rimane a 22 °C per tutta la durata della fermentazione. "Se proviamo ad abbassare la temperatura, la fermentazione comincia a fermarsi, ed è un problema. In questo modo otteniamo la birra che vogliamo nei



³Troppe per essere contate. [N.d.T.]

tempi prefissati." La birra arriva a 1,025 (6,3 °P) in tre giorni, ma ce ne vogliono altri quattro o cinque prima che raggiunga la densità finale di 1,018 (4,6 °P). Tutto il processo avviene all'interno di un fermentatore tronco-conico; la fermentazione secondaria, a temperatura ambiente, dura due settimane. La birra viene poi portata sottozero e filtrata per rimuovere il lievito, quindi riportata a temperatura ambiente. Tutte le birre vengono sottoposte a microfiltrazione prima dell'imbottigliamento. "Rifermentare in bottiglia è molto difficile. Mi piace che la birra sia limpida, soprattutto quando si parla della *Holy Trinity*."

In New Jersey, la Flying Fish Brewing Company ha una dubbel tra le sue birre di punta fin dagli inizi, insieme ad altre tre birre di ispirazione inglese. "Quando abbiamo aperto, nel 1996, c'erano pochissimi birrifici americani che si dedicavano agli stili belgi," racconta il fondatore Gene Muller. "Era un'opportunità che nessun altro prendeva seriamente in considerazione. Ed erano stili che ci interessavano pa-

Flying Fish Dubbel

OG: 1,067 (16,4 °P)

Gradazione alcolica: 7°

Attenuazione apparente: 80%

IBU-18

Malt: two-row pale, Munich, CaraPils, Special B, chocolate

Altri ingredienti: zucchero candito (in cristalli)

Lunpoli: Styrian Goldings

Lievito: lievito belga proprietario

Fermentazione primaria: tre giorni, temperatura massima 20 °C

Fermentazione secondaria: quattordici/ventun giorni a 0 °C

Note: rifermentata in bottiglia, *kräusening* con lievito primario

recchio. Oggi li fanno quasi tutti, e penso che sia una gran cosa."

Da allora Flying Fish ha aggiunto altre due birre di ispirazione belga alla linea dei prodotti stagionali, pur continuando a perfezionare la *Dubbel*. "All'inizio abbiamo scelto di usare il nostro lievito inglese per la *Abbey Dubbel*, e di aggiungere il ceppo belga dopo la fermentazione primaria," racconta Muller. "Non eravamo sicuri di come i clienti della nostra zona avrebbero risposto a un profilo organolettico tanto particolare. Dopo un paio d'anni abbiamo cominciato a usare esclusivamente il ceppo belga, quindi abbiamo aumentato la gradazione alcolica aggiungendo zucchero candito, per renderla un poco più complessa. Vogliamo contribuire ad affinare il palato dei nostri clienti continuando a migliorare le birre in stile belga che produciamo."

MONACI, DAMNATION E TEMPTATION

Quando Russian River Brewing Company inaugurò la sede di Santa Rosa, California, nella primavera del 2004, il birraio Vinnie Cilurzo era già conosciuto per le sue straordinarie birre ispirate al Belgio, ma non era preparato al successo che avrebbero ottenuto nel brewpub. "Francamente, non pensavo che sarebbero andate oltre il 15% delle vendite," racconta. Fin dall'inizio, invece, le sue interpretazioni degli stili belgi si sono attestate su percentuali comprese tra il 35 e il 40%.

"Usiamo il pub come piattaforma educativa. I gusti dei clienti stanno virando verso l'alto rispetto a quello che si vede di solito nei brewpub, sia per quanto riguarda le birre che per i prezzi."

Cilurzo produce una dozzina di birre il cui nome termina in *-tion*, tutte ispirate al Belgio, anche se ce ne sono alcune che difficilmente troverebbero posto nel vecchio continente. Ha cominciato con la *Damnation*. Già quando lavorava alla



Damnation**OG:** 1,066 (16,1 °P)**Gradazione alcolica:** 7°**Attenuazione apparente:** 82%**IBU:** 25**Malti:** Pilsner europeo, two-row americano**Altri ingredienti:** destrosio**Luppoli:** Styrian Goldings, Sterling**Lievito:** versione proprietaria del White Labs WLP500**Fermentazione primaria:** inoculo a 18 °C, a salire, sette giorni**Fermentazione secondaria:** 0 °C, dieci giorni**Note:** rifermentata in bottiglia con lievito diverso

Blind Pig Brewing Company, nel sud della California, sapeva che avrebbe voluto produrre birre in stile belga, ma all'epoca i suoi fermentatori erano grossi bidoni in plastica alimentare. "Siamo rimasti fedeli a un unico lievito," dice. Un homebrewer locale gli portava ogni tanto delle birre in stile belga. "In quel periodo assaggiai la *PranQster* per la prima volta. Mi colpì molto, e da allora cominciai a cercare delle ricette e a giocarci un po' a casa."

La *Damnation* se la aspettava più scura, non bionda. "Avevo usato zucchero scuro, pensando che avrebbe influito sul colore. Mi sbagliavo, ma era venuta così bene che decisi di continuare a utilizzarlo." Dopo aver fatto la birra, gli serviva un nome. All'epoca Russian River apparteneva a Korbel Champagne Cellars e aveva sede a Guerneville. Cilurzo, che abitava a Healdsburg, stava tornando a casa. "Ricordo ancora il punto esatto in cui mi trovavo, all'incrocio che dà su Redwood Highway," quando la radio passò "Hell" degli Squirrel Nut Zippers, che nel testo contiene la parola "damnation". "Mi resi conto in quell'istante che avremmo potuto produrre

un'intera linea di birre -tion," racconta. La canzone è ancora presente nel jukebox del brewpub di Russian River.

Quando Cilurzo e la moglie Natalie andarono in Belgio, nel 1999, visitarono il monastero di Chimay. Gli furono servite la *Dorée* – la birra dei monaci – la *Westmalle Extra* e la *Westvleteren 4* (che stava per essere messa fuori produzione). "Mangiammo in silenzio, io bevevo la mia birra e ogni tanto ne rubavo un po' a Natalie," ricorda. "Dentro di me cercavo di scomporre quelle ricette." Poco dopo, a Russian River, diede vita alla *Redemption*, una birra di 4,8°.

Cominciò a fare degli aggiustamenti fin dalla prima cotta, la *California Abbey Ale*, una dubbel *one-shot* prodotta per Russian River nel 1998. "Penso che, rispetto a una birra belga tradizionale, il cambiamento più grande abbia riguardato la maggiore quantità di luppolo utilizzata. Fu una scelta fatta per accontentare i palati dei clienti. Secondo me la *Abbey* era fantastica, però non vendeva. Credo che all'epoca l'unico pub ad averla comprata sia stato il Toronado di San Francisco. Il fatto in sé era segno dei tempi."

Quando Korbel decise di uscire dal mondo della birra, nel 2002, i Cilurzo acquistarono il marchio e trasferirono il birrificio a Santa Rosa. "Man mano che gli stili belgi diventavano una parte importante della nostra produzione, abbiamo dovuto cominciare a fare i conti con l'aspetto economico. Il modo più semplice per risparmiare senza compromettere le qualità organolettiche dei prodotti era cambiare zucchero. All'inizio usavo zucchero candito belga in cristalli, che nel giro di poco tempo si è rivelato troppo costoso. Ora usiamo zucchero di canna (e destrosio per le birre più scure)."

Anche per i cereali vale lo stesso ragionamento, e infatti utilizza Pilsner europeo e two-row americano, più economico, come malti base, e altri malti speciali provenienti dalla belga Castle Malting (Malterie du Château). "Odio ragionare in termini economici, ma bisogna farlo." Russian River continua in ogni caso a sperimentare con diversi malti base, sia americani che belgi.

I clienti fissi del brewpub si sono resi conto di alcuni cambiamenti nella *Damnation* durante il primo anno di produzione presso il birrificio di Santa Rosa; Ci-

Cilurzo infatti provava lieviti nuovi a cotte alterne. "Alla fine ho mantenuto l'originale; si tratta di un ceppo proprietario che deriva dal White Labs 500. Quando gli homebrewer mi chiedono informazioni sul lievito rispondo così. Ho notato che con gli altri lieviti ottengo più fenoli di quanti ne cerchi. Voglio che la nostra birra sia pulita, limpida, e che diventi più secca con il passare del tempo."



Vinnie Cilurzo assaggia la Temptation. Prima dell'imbottigliamento le cotte vengono mescolate: è un processo che ha imparato nell'azienda vinicola di famiglia. Fotografia per gentile concessione di Natalie Cilurzo.

Ha anche modificato il regime di fermentazione per la *Damnation*. "Abbiamo abbassato notevolmente le temperature; ora cominciamo intorno ai 18 °C, poi dopo quattro giorni spegniamo il sistema di refrigerazione e la facciamo salire. Alla fine comunque non supera i 20 °C. Mi sono reso conto che è un buon metodo per controllare le note fruttate. Se non vuoi troppi fenoli, devi scendere a compromessi e accettare di avere un fruttato più importante. Le mie birre possono risultare fruttate da giovani, alla spina, ma abbiamo un'esperienza di sei anni con questo lievito in bottiglia."

L'ammottramento, a temperatura costante, viene condotto tra i 65 e i 66 °C, in modo da ottenere una buona attenuazione. "Vengo dal mondo del vino, e so che un vino secco può essere anche fruttato," dice Cilurzo. I suoi genitori hanno un'azienda vinicola da quando lui aveva otto anni, e ha passato buona parte degli ultimi sedici a lavorare in cantina. "L'importante è sapere che cosa può fare il lievito. Il nostro lievito standard rimane lo Wyeast 1056 (per tutte le birre non belghe). Se lo fai salire oltre i 20, 21 °C al massimo, comincia a buttare fuori diacetile. Bisogna capire quello che il lievito può fare e quello che non può fare."

Cilurzo lavora bene nella Wine Country, ed è in grado di parlare per ore di aziende vinicole e strategie di mercato. Sa apprezzare l'ironia dietro il fatto che, a ventiquattro anni, decise di dedicarsi all'arte brassicola dopo aver scoperto che poteva produrre una birra in ventun giorni, e alcune delle sue birre attuali hanno bisogno di molto più tempo per essere pronte. "Sono tornato a dover aspettare un anno per ottenere una bevanda fermentata," racconta. La *Temptation* passa nove mesi in botti di Chardonnay dopo la fermentazione primaria. "L'idea iniziale era quella di fare una birra bionda passata in botte." All'inizio utilizza un lievito belga (White Labs WLP510, derivato dal lievito primario di Orval), poi aggiunge *Brettanomyces* durante la fermentazione secondaria, ottenendo in questo modo una birra interessante da assaggiare accanto alla *Orval*. Anche se la *Temptation* ha vinto diverse medaglie come birra d'ispirazione belga, è difficile trovare un prodotto simile nel vecchio continente.

Temptation

OG: 1,062 (15,2 °P)

Gradazione alcolica: 6,15° dopo la fermentazione primaria, 7,25° dopo nove mesi di botte

Attenuazione apparente: 84%

IBU: 27

Malti: europeo, frumento non maltato

Luppoli: Styrian Goldings, Sterling

Lievito: White Labs WLP510

Fermentazione primaria: 22 °C per cinque giorni, poi il sistema di refrigerazione viene spento

Fermentazione successiva: 0 °C per tre settimane, poi viene chiarificata e trasferita in botti di Chardonnay insieme a tre diversi ceppi di *Brettanomyces*. Durante l'invecchiamento, che dura nove mesi, lo spazio lasciato dalla birra evaporata viene riempito ogni tre settimane con la *Sanctification* (un'altra birra). Dopo la fine del processo di maturazione, viene trasferita e miscelata con piccole quantità di *Temptation* più di vecchia e di *Depuration* (una blonde ale invecchiata in botti di Chardonnay insieme a ventisette chilogrammi di uva per botte)

Note: rifermentata in bottiglia

"Adoro i lambic, ed è per questo motivo che ho deciso di prenderne un pezzo e metterlo in questa birra. L'idea di tirare fuori le note vinose dalle botti è venuta da sé." Sono sempre di più i birrai americani che usano lieviti selvaggi, anche se la maggior parte di loro preferisce evitare di avere a che fare anche con i lieviti belgi più comuni. "Per me è il contrario," spiega Cilurzo. "È come rapportarsi a un cane. Un cane sente quando hai paura di lui. Non puoi lasciare che il lievito si accorga che hai paura di lui. Ovviamente abbiamo tubi, pompe e guarnizioni separate, che usiamo solo per queste birre. Però l'idea che il Brett vada fuori controllo è uno stimolo, secondo me."

La *Temptation* e le altre birre di ispirazione belga vengono servite in un calice a coppa. "È un bicchiere che usiamo esclusivamente per le birre in stile belga," spiega Cilurzo. "Ne abbiamo due versioni, una più piccola e una più grande. Dipende dalla gradazione alcolica della birra servita. È bello entrare nel pub e capire al volo cosa stanno bevendo i clienti guardando quante coppe ci sono sui tavoli." La birra più venduta del brewpub rimane la *Russian River India Pale Ale*, seguita dalla *Damnation*, mentre il primato tra le birre distribuite spetta alla *Pliny the Elder*, un'imperial IPA.

Al brewpub, la *Damnation* viene venduta allo stesso prezzo delle altre birre. Solo quelle con una gradazione alcolica più elevata, o che comunque hanno un processo di produzione più oneroso, costano di più. "Se aumentassimo i prezzi delle birre in stile belga, i clienti potrebbero non essere più così propensi ad acquistarle," dice Cilurzo. "Alla fine bisogna avere anche delle birre più leggere, che siano accessibili per il consumatore medio. Una delle cose più belle che capitano nel nostro brewpub è vedere degli harleyisti grandi e grossi che bevono birre di ispirazione belga da un calice a coppa. La gente della zona ha capito quello che sto cercando di fare. Lavorare nella Wine Country californiana è ovviamente un bel vantaggio."

AUBERGE DE POTEAUPRÉ

Nel caso ci fossero dubbi sull'ispirazione dietro la birra oggi conosciuta come *New Belgium Abbey*, sappiate che le prime tre cotte casalinghe di Jeff Lebesch si chiamavano *Auberge de Poteaupré*, come il locale che Chimay gestisce a quattrocento metri dal monastero.

La prima ricetta era composta per metà circa da estratto di malto liquido, e conteneva anche frumento maltato, crystal 40, chocolate, pale e Munich. Amaricata con Chinook, Perle e Fuggles, fermentava con un lievito che Lebesch aveva recuperato da una bottiglia di Chimay. Partiva da una OG di 1,048 (12 °P) e arrivava fino a 1,016 (4 °P). Le sue note di degustazione sono molto concise: "Un'ottima birra."

Oggi la fermentazione della *Abbey* comincia a 1,063 (15,5 °P) e finisce a 1,010 (2,6 °P), ma Lebesch continua a utilizzare quello stesso lievito. "Una cosa che ho imparato è che il lievito Chimay tende ad andare un po' per i fatti suoi. Chi può dire quanto dell'originale fosse rimasto in quella bottiglia? All'epoca recuperavano tutti i fondi dalle bottiglie e li coltivavo su piastra. Nei primi anni '90 ho fatto un grosso lavoro di pulizia sul nostro lievito. È stata un'operazione che ha cambiato drasticamente il carattere della birra."

Al debutto sul mercato, la OG della *Abbey* era salita a 1,059 (14,5 °P) e la FG a 1,016 (4 °P). Lebesch cominciò ad aggiungere zucchero di canna, che all'inizio costituiva il 3% della ricetta; in seguito la quantità venne aumentata per ottenere una migliore attenuazione. "Quando cominciai a farla più spesso, mi resi conto che la FG era troppo alta," racconta. "Continuo a sentire la necessità di un'attenuazione maggiore in molte birre che bevo nei brewpub e che magari risultano dolci a un primo assaggio. Una delle cose più difficili da imparare è stata renderla più beverina."

New Belgium Abbey

OG: 1,063 (15,5 °P)

Gradazione alcolica: 7°

Attenuazione apparente: 83%

IBU: 24

Malti: pale, Munich, caramel 80, chocolate, CaraPils

Altri ingredienti: destrosio

Luppoli: Target, Willamette, Liberty

Lievito: lievito d'abbazia proprietario

Fermentazione primaria: inoculo 17 °C, la temperatura sale fino a 21 °C, sette giorni

Fermentazione secondaria: due settimane a -1 °C

Note: rifermentata in bottiglia con lievito diverso

Nell'ultima cotta di prova da trentotto litri sul suo impianto da homebrewing, Lebesch aveva diminuito la quantità di malto chocolate pensando di poter compensare la perdita di colore aggiungendo più malto caramel. Quando si ritrovò con una birra troppo chiara, decise di fare un mini-ammottamento separato con un po' di malto chocolate, ma alcuni chicchi di malto finirono in fusto a causa di un problema di filtrazione. "La portammo a una degustazione, e dopo poco la gente cominciò a dirmi che c'erano chicchi di caffè macinato che uscivano dalle spine."

Dal 1996, anno nel quale ha iniziato a lavorare a New Belgium, Peter Bouckaert ha effettuato solo piccole variazioni alla ricetta della *Abbey*, anche se oggi viene prodotta più spesso utilizzando solo malto, e continua ad affinare la fermentazione. "Abbiamo un lievito molto vigoroso. Sono sicuro che se lo confrontassi oggi con quello di Chimay risulterebbe molto diverso. È mutato." Il lievito produce acetato di isoamile (che conferisce alla birra le note di banana per cui la Chimay è famosa) in quantità più elevate di quanto Bouckaert vorrebbe. "Abbiamo variato la temperatura di fermentazione e la concentrazione di inoculo per cercare di tenerlo sotto controllo. Ci sono sempre grandi variabili," spiega.

Ma nessuno ha più trovato altri chicchi di caffè macinato.

Dal tino di ammostamento al fermentatore

Nel capitolo sui materiali fermentabili di *Belgian Ale* (Brewers Publications, 1992), Pierre Rajotte ha trattato lo zucchero prima del malto. Considerata l'avversione degli americani dei primi anni '90 per l'utilizzo dello zucchero in birrificazione, fu un segnale importante; sarebbe tuttavia un errore pensare che i birrai trappisti non diano maggiore priorità alla selezione dei mali. Fratello Thomas di Westmalle parlava spesso di quanto fosse importante sceglierli bene, e basava le sue decisioni sulle caratteristiche di ciascun raccolto. Jean-Marie Rock, responsabile della produzione di Orval, ancora oggi li seleziona assaggiando i campioni del raccolto più recente.

Queste birre partono da una buona quantità di malto base, solitamente Pilsner; a seconda dello stile, possono includere un po' di malto pale per ottenere delle sfumature più complesse, uno o due mali più scuri e uno o due tipi di zucchero. I trappisti seguono ricette relativamente semplici per creare birre complesse; nel Capitolo 8 vedremo qual è il ruolo del lievito in tutto questo. Il presente capitolo comincia con gli ingredienti fondamentali per l'ammostamento – acqua e cereali – prima di prendere in considerazione lo zucchero, quindi affronta brevemente i luppoli e le spezie. Lo zucchero è senza dubbio importante. Per la legge belga, la

birra può contenere fino al 40% di succedanei – di solito zucchero, amido di mais o di frumento o estratto di malto. In alcuni tra i migliori esempi di questi stili, lo zucchero costituisce anche il 15/20% del totale del materiale fermentabile.

ACQUA

Non esiste un profilo dell'acqua standard per la produzione di birre trappiste. I birrifici del territorio che sarebbe diventato il Belgio hanno cominciato fin dal tre-dicesimo secolo a cercare fonti d'acqua affidabili nei loro dintorni, ma affidabili all'epoca significava semplicemente abbondanti e non inquinate. La composizione dell'acqua non veniva presa in considerazione nemmeno nell'Ottocento, quando i trappisti moderni ricostruirono antichi monasteri e ne fondarono di nuovi. I birrai

Tabella 7.1 I profili delle acque trappiste

Verso la fine degli anni '90, due home-brewer olandesi decisero di catalogare i profili delle acque belghe. Jacques Bertens e Ronald Baert interellarono diverse società di approvvigionamento idrico belge, e rilevarono i dati da più di cento

stazioni di pompaggio. I seguenti profili sono il risultato della media dell'area intorno ai birrifici. Quasi tutti i birrifici monastici dispongono di pozzi propri; le loro acque, tuttavia, non saranno troppo diverse da quelle della regione.

	Calcio	Bicarbonato	Magnesio	Sodio	Solfati	Cloruri
Westmalle	41	91	8	16	62	26
Orval	96	287	4	5	25	13
Rochefort	82	240	10	6	32	17
Chimay	70	216	7	7	21	21
Achel	64	157	7	12	28	24
Westvleteren	114	370	10	125	145	139

Dati forniti da Jacques Bertens e Ronald Baert, misurazioni in ppm (mg/L).

monastici oggi esaltano con orgoglio la qualità delle acque utilizzate, ma per loro "pura" non vuol dire priva di minerali; Orval, per esempio, ha un'opinione tanto alta della fonte Mathilda da aver valutato l'ipotesi di vendere acqua in bottiglia piuttosto che birra, nonostante sia ricca di bicarbonato.

L'acqua più estrema è quella di Westvleteren, ed è senza dubbio una delle ragioni per le quali queste birre presentavano, un tempo, alcune note leggermente acide. I monaci hanno deciso di mantenere segrete le modalità di trattamento e la sua composizione. L'acqua del vicino birrificio Sint-Bernardus, che contiene elevate quantità di sali, arriva da un pozzo profondo centotrenta metri e viene disinfeccata.

Orval e Rochefort devono trattare le loro acque, che hanno un livello di bicarbonato tra lo scarso e il moderato. Il pH dell'acqua di Rochefort, che parte da 7, arriva a 5,8/5,9 durante l'ammostamento, e viene portato a 5,2 in bollitura per mezzo di un acido minerale. Diversi birrai belgi utilizzano acidi alimentari per abbassare il pH.

Nella maggior parte dei casi, i birrifici commerciali americani non trattano l'acqua utilizzata per gli stili belgi in modo diverso dalle altre birre, ma si limitano a declorurarla e a regolare il pH, soprattutto per le birre più leggere. John Kimmich dell'Alchemist Pub & Brewery, in Vermont, è un'eccezione: utilizza infatti un'acqua più dolce, trattata con solfato di magnesio, per le birre belge più speziate e rotonde, e una più dura, trattata con solfato di calcio, per quelle più luppolate.

CEREALI E AMMOSTAMENTO

Ricordate quando fratello Pierre di Rochefort ha detto che "qualsiasi birraio con un po' di esperienza è in grado di copiare le nostre birre alla perfezione"? Rochefort e altri birrifici trappisti usano i mali di Mouterij Dingemans, ampiamente disponibili sul mercato. È quindi necessario usare mali Dingemans, o comunque mali europei, e seguire un ammostamento multi-step come Rochefort?

"Le differenze non sono abissali," sostiene Ron Ryan di Cargill Malt-Specialty Products Group, importatore di Dingemans negli Stati Uniti. "Se dovessi fare una birra in stile belga, e potessi permettermelo, li prenderei di certo in considerazione.



Gli ingredienti usati da Brasserie Caracole in mostra nel birrificio (rispetto all'epoca in cui è stata scattata questa fotografia non viene più utilizzato il luppolo in coni).

Non c'è dubbio che gli orzi europei portino qualche vantaggio. Sono più cicciotti, qualità che torna utile durante la filtrazione."

Gli homebrewer possono trovare in commercio quasi tutti i mali usati dai professionisti, tra cui anche i belgi Dingemans e Malterie du Château (venduti in Italia come Castle Malting). Malterie du Château si occupa direttamente della produzione dei mali Pilsner e pale, mentre si affida a Dingemans per quelli speciali. Per le birre in stile belga, tanti professionisti si servono dei mali Weyermann, tedeschi, o dei francesi Malteries Franco-Belges, mentre diversi piccoli produttori hanno vinto medaglie in concorsi importanti usando mali inglesi.

Partendo da una base di malto Pilsner, i birrifici trappisti – e molti altri produttori di birre d'abbazia – seguono un ammostamento multi-step. Il numero di soste, la loro durata e le temperature a cui vengono eseguite variano leggermente (trovate i dati che i monasteri hanno voluto rivelare nel Capitolo 2). L'ammostamento utilizzato dal birrificio Ommegang di New York vi rientra appieno: 45 °C per quindici minuti, 62 °C per trentacinque minuti, 70 °C per venticinque minuti e 78 °C per cinque minuti. Si differenzia di poco rispetto al regime suggerito dallo scienziato birrario belga Jean De Clerck nel classico *A Textbook of Brewing*.

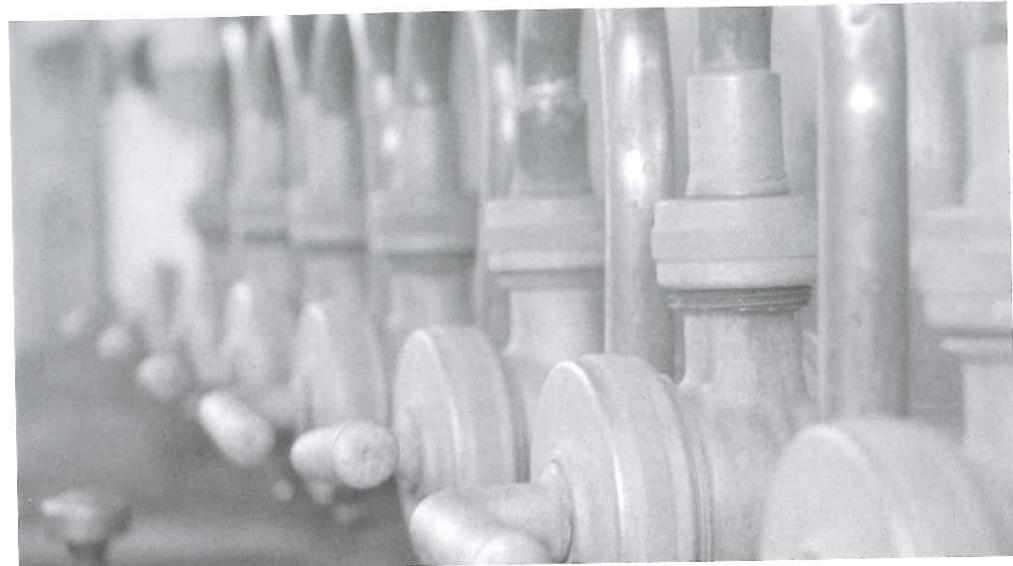
Secondo Ryan, se si usano gli stessi mali belgi può andare bene anche un ammostamento mono-step. "Quasi tutti i mali venduti in America Settentrionale sono molto modificati," spiega. "Se non lo fossero, sarebbe difficile usarli per la birrificazione. Per una birra ben attenuata si può effettuare una conversione lunga a 63 °C; se non si fa il mash-out a temperature elevate e non si superano i 73 °C, di fatto non si interrompe la conversione, che prosegue fino alla fase di bollitura, quando avviene la denaturazione."

Todd Ashman di Brewers Supply Group è a favore della tradizione. "L'infusione inglese¹ permette di ottenere delle note maltate piuttosto interessanti," sostiene. "È un metodo più simile a quello usato un tempo dai trappisti." Come Ryan, Ashman è un ex birraio oggi impiegato in una società che vende mali locali e importati. È innamorato della varietà biraria del Belgio, paese che visita spesso.

"Quegli orzi hanno un sapore particolare. Dipende molto dalle varietà utilizzate, ma anche dalle condizioni in cui crescono," spiega. "Penso che influisca pure l'acqua utilizzata durante il processo di maltazione." In Belgio, i birrai sono molto interessati alle varietà di orzo da cui derivano i mali che usano. Il Pilsner di Dingemans nasce da orzo Optic francese, più costoso di altri perché viene coltivato senza pesticidi e dev'essere conservato al freddo.

I mali europei e americani si differenziano anche per un altro aspetto; i secondi, infatti, sono ricchi di proteine solubili, che nelle birre di puro malto danno luogo a un livello eccessivo di aminoacidi liberi (FAN). Poiché le ricette belghe contengono spesso zucchero per il 15/20% del totale e altri succedanei – e i succedanei contribuiscono a diluire i FAN – capita che i birrai decidano di aumentarne la concentrazione utilizzando in parte mali locali. "Le conseguenze non sono drastiche in nessuno dei due casi," sostiene Ryan. "Il problema principale è che un'elevata quantità di FAN nel prodotto finito causa un aumento del pH. Potrebbe addirittura tornare comodo avere dei FAN in eccesso

¹Procedura che prevede l'innalzamento della temperatura del mosto per mezzo dell'aggiunta di acqua bollente. [N.d.T.]



La fase di filtrazione, spesso controllata attraverso un grant (nella fotografia è raffigurato quello di Rochefort), dura un paio d'ore per quasi tutti i birrifici trappisti. Duvel ha smesso di usare il grant, in quanto può influire sul colore della birra.

quando si rifermenta in bottiglia, perché danno la possibilità al lievito di fare un primo 'spuntino'. Come nella maggior parte dei casi, si tratta di mantenere in equilibrio una serie di fattori in contrasto tra loro per ottenere il miglior risultato possibile."

MALTI SPECIALI E ZUCCHERI

In *Degustare e produrre Bière de Garde e Saison*, Phil Markowski scrive che, durante la produzione di *bière de garde*, "il fatto che un microbirrificio artigianale utilizzi diverse varietà di malti speciali [...] è la norma. In questo modo è in grado di produrre birre con più carattere e con una complessità di sapori che non si riscontra nella maggior parte dei grossi birrifici."² La relazione tra la complessità delle ricette e quella delle birre non è prerogativa dei birrifici trappisti, come si

² Markowski, P., *Farmhouse Ales: Culture and Craftsmanship in the Belgian Tradition*, Boulder: Brewers Publications, 2004, p. 79 [trad. it di Thais Siciliano, *Le birre del Belgio II - Degustare e produrre bière de garde e saison*, Milano: Edizioni LSWR, 2015].

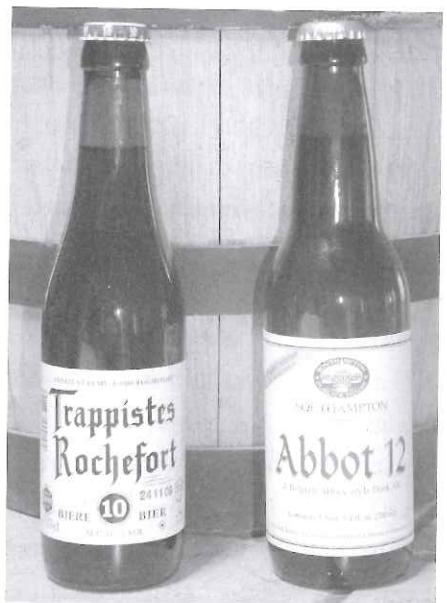
può vedere nella ricetta piuttosto semplice della *Southampton Publick House Abbot 12* di Markowski. Questa semplicità gli permette di distinguersi da buona parte dei suoi colleghi, sia professionisti che amatoriali.

Con una simile gamma di malti a disposizione può accadere che il desiderio di strafare abbia la meglio sulla moderazione. Di seguito passeremo in rassegna le possibilità offerte dai produttori, limitandoci in questo caso ai malti belgi; molti birrai riescono comunque a ottenere risultati soddisfacenti usando prodotti americani o britannici dalle caratteristiche simili.

Le cose semplici

Per produrre la *Abbot 12*, Phil Markowski si è ispirato alla *Rochefort 10* e alla *Sint-Bernardus Abt 12*. "Le preferisco per il carattere del lievito, più pulito rispetto alla *Westvleteren 12* con le sue note di 'buccia di banana bruciata' e gomma," racconta. "Nelle mie birre di ispirazione trappista e d'abbazia voglio ritrovare un mix di maltato bananoso e di sentori speziati dati dal lievito."

La *Abbot 12* è stata pensata sia per l'invecchiamento che per essere bevuta giovane. "Ho voluto un'attenuazione moderata in modo da lasciare sufficienti zuccheri residui per bilanciare l'elevato contenuto alcolico," spiega. "Cercavo le classiche note di rum dello zucchero candito scuro, che ho usato in buone quantità (insieme allo zucchero bianco)." Utilizza inoltre solo luppoli da amaro.



La Southampton Abbot 12 insieme alla Rochefort 10, una fonte di ispirazione per le birre americane.

Southampton Abbot 12

OG: 1,096 (23 °P)

Gradazione alcolica: 9,9°

Attenuazione apparente: 78%

IBU: 22

Malti: 2-row pale, Pilsner, Special B

Altri ingredienti: saccarosio, zucchero candito scuro (in cristalli)

Luppoli: Perle tedesco, Styrian Goldings

Lievito: ceppo proprietario

Fermentazione primaria: 23/24,5 °C

Fermentazione secondaria: due settimane a 2 °C

Note: dopo la filtrazione viene inoculato lievito nuovo. Rifermentata in bottiglia, sigillata con tappi di sughero. Matura per quattro settimane a 20/22 °C

Malti leggermente tostati

Munich e aromatic: Munich (4/7 °L) aggiunge note maltate e colore, sebbene in minor misura rispetto all'aromatic (17/21 °L), conosciuto anche come melanoidin; con piccole quantità di aromatic si possono ottenere risultati notevoli.

Malti tostati

Biscuit: come suggerisce il nome, contribuisce con note biscottate o di pane; 18/27 °L.

Chocolate: nelle note di degustazione delle birre d'abbazia può saltare fuori il descrittore "cioccolato", eppure l'unico birrificio trappista a utilizzare questo malto (300/380 °L) è Achel. Si caratterizza per l'aroma, il colore ambrato carico e le note di frutta secca quando viene usato con moderazione, ma può aggiungere note tostate poco caratteristiche per lo stile.

Malti caramel o crystal

Sono malti che vengono "stufati" prima dell'essicatura, in modo da convertire gli amidi in zuccheri e ottenere un effetto glassato in superficie. Malti di colore simile ma di produttori diversi possono dare luogo a sapori e aromi notevolmente diversi.

CaraVienna: apporta aromi e sapori dolci/caramellati, un colore ambrato carico e spesso un finale elegante; 19/27 °L.

CaraMunich: più corposo del CaraVienna, con un aroma dolce/caramellato più evidente e un colore più intenso, conferisce note di prugna e altri frutti scuri; 40/60 °L.

Special B: è il più scuro tra i malti crystal belgi, intenso anche se conserva note di caramello, aggiunge corposità e colore, oltre alle caratteristiche note di uvetta nelle birre d'abbazia e a leggere sfumature tostate; 115/155 °L.

Secondo Ron Jeffries di Jolly Pumpkin Artisan Ales, a Dexter, Michigan, è importante capire che una lista di opzioni non è una ricetta. "Un sacco di gente parte da presupposti sbagliati quando sceglie i malti da utilizzare," spiega. "Si tende a usarne troppi. Uno vede una lista di malti e pensa di doverli usare tutti."

Jeffries intuisce le ragioni di tale atteggiamento, e le spiega parlando della selezione dei malti per la sua *Maracaibo Especial*, una birra invernale ispirata alle dubbel. "So che è una birra ben attenuata, perciò uso un po' di crystal scuro per dare una certa illusione di corposità, in modo che sembri più robusta di quanto non si penserebbe." Jeffries usa malto crystal 140 °L inglese, perché ritiene che apporti sfumature di caramello più intense via via che la birra matura. Nello Special B, molto in voga, sente note tostate e bruciate che non gli piacciono.

Sa che i trappisti non usano malti crystal così scuri. "Non ho a disposizione gli zuccheri che usano loro," spiega. "Voglio ricreare quei sapori con i malti."

Altri birrai concordano con lui. "Non bisogna usare per forza gli stessi ingredienti," sostiene Tomme Arthur di Pizza Port, birrificio di Solana Beach, in California. "Prendiamo, per esempio, lo zucchero candito scuro in cristalli: è quel sapore che va ricercato." Quando ha deciso di caramellare l'uvetta per la sua dubbel e per la SPF 8 Spring Saison non si è ispirato ad alcun birraio belga.

Al momento di brassare la sua prima dubbel, Rob Tod di Allagash Brewing non trovava lo zucchero candito scuro in cristalli da nessun fornitore, così scelse di utilizzare lo zucchero candito chiaro di un grossista del Connecticut e di affidarsi al malto per aggiungere colore e complessità.

Non tutti i produttori belgi usano zucchero; a Brasserie des Rocs, per fare un esempio, sono molto orgogliosi del fatto che le loro birre siano di puro malto. La *Abbaye des Rocs*, birra di bandiera, va indubbiamente contro il concetto di ricetta semplice, con i suoi sette mali e il numero impreciso di spezie, ed è prova del fatto che i birrai devono trovare il loro equilibrio. "Bisogna stare attenti a non fare una zuppa di mali speciali," spiega Jeffries. Todd Ashman è d'accordo: "Se utilizzati in misura eccessiva, rilasciano fenoli nel prodotto finito."

I birrai belgi generalmente non si pongono il problema e utilizzano zucchero, o a volte sciroppo di zucchero caramellato scuro, per ottenere complessità ed evitare un uso eccessivo di malto. I birrai americani si devono ancora abituare.

"C'era l'idea, ai tempi in cui eravamo homebrewer, che lo zucchero rendesse la birra sidrosa," dice Mark Ruedrich di North Coast Brewing. "Adesso non lo temiamo più." Se il primo passo è stato superare la paura dello zucchero, il secondo sarà imparare a utilizzarne abbastanza.

Phil Markowski ritiene che gli americani diffidino ancora dello zucchero per un'altra ragione: "Una delle differenze più grandi tra le birre originali e le versioni americane è l'attenuazione, secondo me. Credo che tra i birrai americani, sia homebrewer sia professionisti, esista ancora un pregiudizio piuttosto radicato nei confronti dei succedanei, e che questo li trattenga dall'utilizzare zucchero in quantità sufficienti a ottenere la stessa secchezza dei classici belgi. Sembra che per molti siano ingredienti 'disonesti'. Finché non si comincerà a capire che per replicare quelle birre servono notevoli quantità di zucchero, finiremo sempre per produrre birre inferiori."

I birrai belgi disposti a indicare le quantità di zucchero utilizzate parlano di percentuali comprese tra il 15 e il 20%. "So di birrifici in Belgio che usano anche il 30% di glucosio," racconta Randy Thiel del birrificio Ommegang. Se-

Zucchero: le basi

Quando vogliamo aumentare la gradazione alcolica e la fermentabilità e produrre quella che i belgi definiscono una birra "più digeribile", lo zucchero classico – quello che si trova al supermercato – funziona bene quanto lo zucchero candito chiaro in cristalli. Il colore più scuro e le note di rum apportate dagli zuccheri caramellati sono invece più difficili da replicare; non è senz'altro sufficiente usare zucchero non raffinato. Di seguito trovate una rapida introduzione all'argomento.

Zucchero candito: da quando i birrai belgi hanno cominciato a usare questo ingrediente, la locuzione "zucchero candito" è stata utilizzata di solito per indicare lo sciroppo di zucchero caramellato, e non lo zucchero in cristalli. I cristalli da liquefare in bollitura vengono prodotti immergendo dei fili di cotone in una soluzione di zucchero bollente. Quello che ci interessa è lo zucchero in sé.

Oggi, quando i birrai di Westmalle e Orval parlano di zucchero candito, si riferiscono all'ingrediente in forma liquida. Quasi tutti gli altri produttori – sia trappisti che laici – che un tempo usavano lo "zucchero candito chiaro" sono passati al saccarosio o al destrosio. Oltre allo zucchero bianco, Rochefort usa la *cassonade brune*. Candico, azienda di

Anversa, ne descrive la produzione in questo modo: "Sono cristalli granulati, ottenuti dal raffreddamento di soluzioni di saccarosio molto concentrate bollite a temperature elevate." Buona parte dello zucchero che Candico vende alle aziende dolciarie, ai produttori di biscotti e ai birrifici è "zucchero candito" in forma di sciroppo.

Saccarosio: lo zucchero bianco che si trova al supermercato nasce dalle barbabietole o dalle canne da zucchero; il prodotto finito è lo stesso in entrambi i casi. La materia prima viene triturata e immersa in acqua, e lo sciroppo grezzo che ne deriva viene bollito e concentrato fino al punto in cui una parte cristallizza. Lo sciroppo rimanente viene quindi separato dallo zucchero, in questo momento puro al 95%, che viene raffinato ulteriormente fino a ottenere i cristalli bianchi.

Brown sugar: viene prodotto in America Settentrionale a partire da cristalli molto più piccoli rispetto a quelli utilizzati per lo zucchero bianco; lo sciroppo, o melassa, non viene eliminato completamente. Diverse aziende lo producono miscelando zucchero bianco raffinato e melassa.

Destrosio: la forma destrosgira del glucosio, un monosaccaride derivan-

Zucchero: le basi (continua)

te dalla saccarificazione degli amidi (processo simile a quello che avviene durante l'ammottamento). Il destrosio può essere ottenuto da molti ingredienti a buon mercato, come frumento, mais, riso e patate. I birrai belgi usano il glucosio fin dal diciannovesimo secolo.

Zucchero invertito: glucosio e fruttosio insieme fanno il saccarosio. Quando il saccarosio viene "invertito" per idrolisi, lo zucchero invertito che ne deriva è teoricamente più semplice da fermentare per il lievito.

Zucchero caramellato: la caramelizzazione avviene quando si riscalda lo zucchero a una temperatura sufficientemente alta da avviare il processo di frammentazione della molecola e creare il caratteristico sapore di caramello. I produttori di zucchero sono molto attenti a non raggiungere queste temperature, per evitare i suddetti sapori e gli scadimenti qualitativi che ne conseguono (qualsiasi zucchero, infatti, non è più tale quando viene caramellato, e non può quindi essere cristallizzato). In Europa lo sciropo di zucchero caramellato si trova più facilmente, e offre ai birrifici una possibilità di scelta che i colleghi americani non hanno. Molti lo sostituiscono con lo zucchero candito

scuro in cristalli; anche se può apportare note più grezze e di rum, non riesce a replicare i sapori caramellati tipici delle birre belghe più scure.

In alternativa è possibile fabbricarsi lo sciropo da sé. Randy Mosher fornisce una guida alla produzione in *Radical Brewing*, che nel tempo ha perfezionato.

Queste sono le nuove istruzioni:

"Versate una bottiglia di sciropo di mais (Karo) in una pentola, e aggiungete nove grammi di bicarbonato d'ammonio, che viene venduto come agente lievitante nei negozi specializzati in cucina mediorientale (va bene anche il fosfato di ammonio, che trovate come nutriente per il lievito). Mescolate fino a completa dissoluzione e cuocete su fiamma medio-alta. Nel giro di qualche minuto lo zucchero comincerà a scurirsi. Potete assaggiarlo durante la cottura, prelevandone una goccia e facendola raffreddare *bene* su un foglio di alluminio. Quando avrete raggiunto il colore/sapore desiderato, spegnete il fuoco e aggiungete acqua fredda con prudenza, in modo da creare uno sciropo abbastanza denso, che potrete usare facilmente. Con questo procedimento avrete prodotto un caramello di classe IV, che rimane stabile ai livelli di pH e gradazione alcolica della birra."

Zucchero: le basi (continua)

Mosher suggerisce inoltre di fare degli esperimenti con gli zuccheri non raffinati. Se l'obiettivo è clonare la vostra birra belga preferita, tuttavia, è meglio

³ Per scoprire quali magie possono compiere i lieviti belgi con i mosti che contengono zuccheri meno tradizionali, date un'occhiata alle pp. 196 e seguenti di *Radical Brewing*.

condo lui, anche le preoccupazioni riguardanti l'inibizione del metabolismo del lievito sono infondate.

Quando la Victory Brewing Company di Downingtown, in Pennsylvania, cominciò a produrre la *Golden Monkey*, una tripel, il birraio e co-fondatore Ron Barchet inviò dei campioni di zucchero candito chiaro in cristalli al fornitore Archer Daniels Midland per vedere quale fosse il prodotto più simile che il gigante dell'industria alimentare potesse fornirgli. "Non volevamo spendere 4,50 \$ al chilo per lo zucchero, così gli abbiamo chiesto di fare delle analisi," spiega. "Ci hanno detto che sembrava zucchero ricristallizzato, e che se avessimo voluto qualcosa di simile non avremmo dovuto comprare niente da loro. Avremmo dovuto comprare zucchero."

Tra i birrai professionisti, e soprattutto tra gli homebrewer, c'è chi ritiene più semplice spendere quei soldi e utilizzare il cosiddetto zucchero candito scuro. Barchet, che lo acquista per la *Victory V-Twelve*, si è dimostrato particolarmente interessato ad avere informazioni da un mio amico che ha cominciato ad auto-produursi lo zucchero caramellato. "Bisogna partire dall'idea che lo spirito del Belgio è fare grandi birre con quello che si ha a disposizione," racconta. "Spendere 4,50 \$ al chilo per lo zucchero candito va contro questo spirito. I belgi si sarebbero chiesti: 'qual è lo zucchero più economico che possiamo trovare?' La risposta è lo zucchero locale."

non servirsi di questi ingredienti, anche se in Belgio erano largamente utilizzati fino a un secolo fa.³

LUPPOLI E SPEZIE

Una volta Spencer Tracy diede un consiglio sulla recitazione piuttosto basilare: "Impara le battute e non inciampare nella scenografia." I birrai belgi si aspettano più o meno lo stesso dai luppoli. Sono orgogliosi della qualità dei loro ingredienti, ma nella maggior parte dei casi il ruolo del luppolo nelle birre trappiste o in stile abbazia è quello di integrare il carattere dei mali e della fermentazione, più che di richiamare l'attenzione su di sé. Le birre trappiste hanno solitamente un rapporto BU:GU inferiore a 1:2, spesso anche più piccolo.⁴ Alcuni birrifici usano solo il luppolo da amaro; quando usano anche luppoli da aroma si affidano a varietà nobili.

Ci sono tuttavia delle eccezioni. La *Cuvée de l'Ermitage*, di Union Brewery (che produce Grimbergen e altre birre), era un tempo conosciuta per il sapore luppolato e il finale secco, anche se oggi è notevolmente più dolce. Per la *Guldenberg*, una tripel del birrificio De Ranke, viene effettuato un dry-hopping che la rende amara e rinfrescante. Tra le birre trappiste è impossibile non accorgersi dei luppoli nella *Orval*, nella *Westyleteren Blond* o nelle *Westmalle Tripel ed Extra*.

Sebbene per l'amaro Chimay utilizzi da tempo un luppolo proveniente dal nord-ovest degli Stati Uniti, altri monasteri trappisti usano luppoli europei, preferendo quelli con bassi livelli di alfa-acidi sia per l'amaro sia per l'aroma – Styrian Goldings, Hallertau e Saaz su tutti. Anche se tanti produttori cercano di includere almeno una piccola quantità di luppoli belgi, la produzione interna del paese continua a diminuire. I fornitori locali offrono di solito luppoli tedeschi, sloveni e cechi, oltre a qualche varietà inglese.

I birrifici trappisti sostanzialmente non usano spezie, così come non le usano i più grandi produttori di birre in stile abbazia. Rochefort aggiunge un pizzico di coriandolo alle sue birre, mentre Chimay le usa solo per la *Dorée*, la birra dei monaci.

Ovviamente esistono un sacco di dubbel, tripel e dark strong ale speziate. Sono birre che vincono premi nei concorsi internazionali... e i puristi le odiano. Non si

possono definire tradizionali, ma fanno parte del presente e potranno far parte del futuro in misura maggiore. Anche chi preferisce ricavare le note speziate dal lievito deve ammettere che un buon uso di questi ingredienti può integrarne le caratteristiche. Se il consumatore è in grado di indicare le spezie presenti nella birra che sta bevendo, però, significa che ne sono state utilizzate troppe.⁵

⁴ Il rapporto BU:GU (luppolo/densità) è stato, per quanto ne so, inventato da Ray Daniels in *Progettare grandi birre*, e indica il rapporto tra IBU e unità di densità.

⁵ Prima di cominciare a usare le spezie, date un'occhiata al quadro generale a partire da p. 158 di *Radical Brewing*.

Lievito e fermentazione

Non c'è più bisogno di coltivare il lievito dai fondi di bottiglia prima di brassare una birra belga, come fece Jeff Lebesch per le cotte di prova della sua *New Belgium Abbey*. I quattro lieviti primari (ricordate che tre birrifici usano il lievito di Westmalle) usati dai trappisti si possono acquistare da qualsiasi fornitore, anche se sono versioni non del tutto identiche alle originali. Si trovano anche molti altri lieviti belgi, tra cui quello usato da Duvel Moortgat.

Partire con gli ingredienti giusti è facilissimo; la sfida consiste nel riuscire a gestire la fermentazione come un monaco.

Non c'è una formula che vi garantisca che inoculando una quantità X di lievito in una birra con densità iniziale Y fermentata alla temperatura Z si otterrà un prodotto perfetto. "Fare birra è una questione di compromessi," dice Peter Bouckaert di New Belgium Brewing. "Ci sono tantissimi fattori da prendere in considerazione, non c'è solo la temperatura. È il risultato di un'interazione. Bisogna avere una visione olistica su ogni birra che si crea."

Questo capitolo esamina i compromessi necessari a massimizzare le qualità organolettiche dipendenti dai lieviti che contraddistinguono le birre trappiste e quelle da loro derivate, minimizzando al tempo stesso gli aspetti indesiderati che

Tabella 8.1 Lieviti belgi White Labs

Codice lievito	WLP500	WLP510	WLP530	WLP550	WLP570
Floccolazione	bassa	media	medio-alta	alta	bassa
Attenuazione %	medio-alta	medio-alta	medio-alta	alta	media
Temperatura di fermentazione e profilo organolettico risultante	Alta (24/29 °C) moderatamente fenolico	fruttato moderatamente fenolico	speziato acidico	terroso fenolico	fruttato moderatamente fenolico zolfo
	solvente	solvente	solvente	solvente	solvente
Media (19/24 °C)	speziato leggermente fenolico	speziato acidico	speziato leggermente fenolico	speziato fenolico	fruttato fenolico
	fruttato	pulito	fruttato	pulito	fruttato
Bassa (14/19 °C)	pulito equilibrato	pulito fresco	pulito speziato	pulito leggermente fenolico	pulito fenolico
	terroso	leggermente fenolico	leggermente fenolico	leggermente fenolico	leggermente fenolico
Attenuazione:	bassa media alta	inferiore al 70% 70/80% 80/90%			

sono strettamente connessi. Parleremo di esteri e alcoli superiori, delle differenze tra i lieviti belgi e gli altri *Saccharomyces cerevisiae*, di temperature di fermentazione, di concentrazioni di inoculo e del ruolo della geometria del fermentatore.

White Labs e Wyeast, i maggiori fornitori di lievito per le comunità dei produttori artigianali e degli homebrewer, ci hanno fornito due tabelle nelle quali troverete, oltre alle informazioni più comuni (come per esempio l'attenuazione), le caratteristiche organolettiche previste a concentrazioni di inoculo e livelli di ossigenazione standard.

Certe proprietà dei lieviti non vanno prese sotto gamba. Sappiamo che tutti i lieviti producono diacetile, DMS (dimetilsolfuro), acetaldeide e altri sottoprodoti che potrebbero non risultare graditi nella birra finita. Non si possono, quindi, ignorare le procedure di fermentazione basilari. Nel frattempo, vi anticipiamo che i lieviti belgi attenuano bene e sono molto resistenti all'alcool; va però accettato il fatto che molti di loro non flocculano bene e necessitano di filtrazione o di un periodo di lagerizzazione più lungo del normale.

Dopo aver analizzato le nozioni fondamentali, potremo concentrarci sulle caratteristiche organolettiche. Gli aromi e i sapori fruttati, speziati e complessi che contraddistinguono le Belgian strong ale derivano da esteri, fenoli e alcoli superiori. Si possono rilevare note di pera, mela, mandarino, arancia e fragola, insieme a uvetta, susina, fichi e prugna nelle birre che contengono malti e/o zuccheri più scuri. Aspettiamoci anche note pepate, floreali e di rosa.

ESTERI E ALCOLI SUPERIORI

Gli esteri rappresentano la famiglia di composti aromatici più importante ed estesa tra quelle presenti nella birra, e apportano generalmente note fruttate. Sono quasi tutti graditi; non lo è il relativamente comune acetato di etile (note di solvente, simile a quello per le unghie) e non lo è sempre l'acetato di isoamile (banana, fruttato).

Gli alcoli superiori sono quegli alcoli prodotti durante la fermentazione primaria insieme all'etanolo; quando non vengono convertiti in esteri più delicati

ti durante la fermentazione secondaria apportano aromi sgradevoli di solvente. Possono, tuttavia, contribuire ad aumentare la complessità di una birra; quelli che si ammorbidiscono durante la fermentazione secondaria apportano aromi speziati, floreali e di rosa.

Quasi tutti gli studi sulla formazione degli esteri e degli alcoli superiori – e sulle relazioni tra i due – si concentrano sulle birre a bassa fermentazione per il semplice motivo che queste birre rappresentano la massima parte della produzione mondiale. Fortunatamente sono state fatte alcune ricerche anche sulle birre ad alta fermentazione.

“La mia idea è che buona parte delle scoperte fatte per le lager siano direttamente applicabili anche alle alte fermentazioni, a differenza di quanto avviene per altri aromi (come i composti sulfurei), dove esistono differenze significative a livello di espressione genica o di caratteristiche tra i due tipi di lieviti,” spiega Gregory Casey, direttore dei servizi di produzione di Coors Brewing Company. “Gli esteri e gli alcoli superiori hanno processi di formazione che sono tipici dei lieviti *Saccharomyces* in generale.”

Casey ha presentato i risultati delle sue ricerche al Rocky Mountain Microbrewing Symposium del 2005. Le conclusioni a cui è giunto sono le seguenti:

- la produzione di alcoli superiori è direttamente correlata al livello di crescita del lievito durante la fermentazione. La crescita del lievito dipende da un’ulteriore serie di variabili intercorrelate, tra cui OG, temperatura di fermentazione e concentrazione di inoculo;
- la produzione di esteri è inversamente correlata al livello di crescita del lievito. Questa relazione può essere annullata da diverse variabili fondamentali, su tutte la presenza di sedimento sul fondo del fermentatore e la forma dello stesso.

Casey ha anche citato uno studio secondo il quale la temperatura influisce sulla produzione di esteri in maniera decisamente maggiore rispetto alla concentrazione di inoculo; a concentrazioni di inoculo più elevate si hanno quantità di

acetato di etile inferiori, mentre a temperature più elevate si hanno quantità di acetato di etile superiori.

Bilanciamento: gli esteri sono generalmente graditi, alcuni alcoli superiori possono esserlo. La crescita del lievito favorisce la produzione di alcoli superiori e inibisce la produzione di esteri.

CEPPI BELGI

Anche se le birre prodotte in Belgio all’inizio del Novecento non erano forti o ben attenuate come quelle moderne, G.M. Johnson documentava la vitalità dei lieviti locali già nel 1895:

“È inoltre curioso il fatto che con questi mosti la fiacchezza dei lieviti sia una condizione sconosciuta. Sebbene l’attenuazione non superi generalmente il 66%, si producono all’incirca quindici chili di lievito per quintale di malto. [...] In Inghilterra se ne producono molti meno. Che questo lievito sia anche molto vitale è indubbio. Lo sanno bene i distillatori belgi, in quanto la fermentazione veloce è uno dei loro obiettivi; hanno scoperto che un wash¹ in cui viene inoculato lievito belga produce molto più alcool durante le prime ventiquattr’ore rispetto a uno in cui viene inoculato lievito inglese.”²

I ceppi belgi sono diversi dagli altri. Pensiamo in termini di risultati: resistono a gradazioni alcoliche più elevate, attenuano bene e sono in grado di sviluppare un’ampia gamma di fenoli ed esteri. Chris White, di White Labs, li ha osservati al microscopio e ha notato che le cellule hanno una superficie più piccola rispetto agli altri lieviti ad alta fermentazione. Studiandoli dal punto di vista genetico, Dave Logsdon di Wyeast Laboratories ha scoperto che “i lieviti belgi hanno molte cose in comune con i lieviti del vino, e contengono composti fenolici simili.”

I lieviti belgi hanno molti tratti in comune anche con diversi lieviti weizen, sebbene i fenoli ricercati per le birre belghe siano decisamente diversi da quelli

¹ Nella produzione del whisky, dopo l’inoculo del lievito il mosto assume la denominazione di *wash*. [N.d.T.]

² Johnson, G.M., “Brewing in Belgium and Belgian Beers”, *Journal of the Federated Institutes of Brewing* (1895), p. 462.

Tabella 8.2 Lieviti belgi Wyeast

Codice lievito	1214	1388	1762	3522	3787	3538	3864
Flocculazione	media	bassa	media	alta	media	alta	media
Attenuazione %	72/76	65/75	73/77	72/76	75/80	75/78	75/79
Temperatura di fermentazione e profilo organolettico risultante	24/29 °C	chiodo di garofano bubble gum	alcool fenolico	solvente fruttato	chiodo di garofano bubble gum aspro	bubble gum chiodo di garofano alcool	bubble gum solvente banana
		banana			fenolico	fruttato	chiodo di garofano
		alcool	aspro			aspro	fenolico
		rosa	banana			leggero solvente	leggermente aspro
		fruttato					
18/24 °C	chiodo di garofano alcool	leggermente fruttato alcool	pulito	pulito	chiodo di garofano alcool	bubble gum fruttato	fruttato
	fenolico						
	fruttato						

Note per
i birrai:

1. Le descrizioni si basano su concentrazioni di inoculo, livelli di ossigenazione e metodi di produzione standard.

2. I profili organolettici elencati possono cambiare al variare di fattori diversi dalla temperatura di fermentazione.

3. Anche la resistenza all'alcool è influenzata da vari fattori; le condizioni ideali possono essere raggiunte

orientati verso il chiodo di garofano comuni nelle birre di frumento bavaresi. Nel 2003, Wyeast e Microanalytics Corporation hanno analizzato una serie di lieviti weizen e belgi mediante gascromatografia. Gli esperimenti puntavano a rilevare la presenza e la concentrazione di vari composti aromatici prodotti da ceppi diversi. Logsdon e Larry Nielsen, di Microanalytics, hanno presentato i risultati delle loro ricerche alla Craft Brewers Conference del 2003.

Dal Capitolo 2 al Capitolo 5 abbiamo visto quali sono i birrifici che usano il lievito primario per la rifermentazione in bottiglia. Se avete l'attrezzatura e l'esperienza, potete provare a coltivarli per le vostre birre. Siate però consapevoli del fatto che il lievito che trovate nelle birre in bottiglia ha già combattuto una battaglia impegnativa. "Non potremmo mai recuperare un lievito in questo modo," sostiene Chris White di White Labs.

Il processo di fermentazione di queste birre ha già così tante variabili che può tornare comodo eliminarne una, e cioè la vitalità delle cellule. Dopo un certo numero di generazioni, infatti, i birrifici ripartono da uno starter nuovo, e gli homebrewer possono godere degli stessi vantaggi comprando un lievito che è già stato pulito e controllato da professionisti prima dell'immissione sul mercato.

Se poi volete a tutti i costi il lievito di un determinato birrificio trappista, sappiate che in commercio si trova. Ovviamente non potete aspettarvi che sia uguale a quello appena pescato da una birra trappista in fermentazione: è una delle ragioni per cui i fornitori identificano i loro prodotti con un numero piuttosto che con il birrificio di provenienza. Quando vengono lasciati a loro stessi, i lieviti tendono a modificarsi nel tempo; se, forse, il Wyeast 1214 è rimasto più o meno lo stesso da quando venne prelevato da Chimay più di vent'anni fa, è ragionevole pensare che il lievito usato dal birrificio sia cambiato.

Detto ciò, è probabile che vogliate cambiare regime di fermentazione una volta appurato che il Wyeast 1762 arriva da Rochefort e che conosciamo il processo di produzione del birrificio. Logsdon e White vengono interrogati di continuo

Il nome dei lieviti (continua)

sulla provenienza dei loro lieviti. "Cerchiamo di evitare i riferimenti al birrificio di provenienza, ma alla fine è quello che vogliono sapere tutti," spiega White. Li troverete quindi elencati qui di seguito.

Prima di cominciare a leggere, pensate a quanto ha detto Vinnie Cilurzo di Russian River Brewing a proposito del White Labs WLP500 (Trappist Ale). "La gente adora l'idea che questo sia il lievito Chimay. Io provo a non pensare in questi termini," racconta. "Il lievito Chimay non si avvicina nemmeno lontanamente al fruttato che si ottiene dal WLP500. Ci sono un sacco di dinamiche che concorrono a formare il profilo organolettico finale."

Origine lieviti Wyeast: 1214 (Chimay), 1762 (Rochefort), 3522 (Achouffe), 3787 (Westmalle), 3864 (Unibroue), 1388 (Duvel), 3538 (Corsendonk-Bocq).

Origine lieviti White Labs: WLP500 (Chimay), WLP510 (Orval), WLP530 (Westmalle), WLP540 (Rochefort), WLP550 (Achouffe), WLP570 (Duvel).

Wyeast e White Labs continuano ad aggiornare i loro cataloghi. A inizio

2005 White Labs ha presentato un blend (WLP575) – formato da due ceppi trappisti e un ceppo belga che non abbiamo fatto in tempo a inserire nelle nostre tabelle. "Volevamo ottenere un fruttato più moderato e una maggiore sechezza evitando un'eccessiva manipolazione da parte del birraio," spiega White. In altre parole, a parità di condizioni, il WLP575 produrrà una birra meno fruttata e con meno note di banana rispetto al lievito che White definisce "Trappist" (WLP500). White sostiene da tempo che i birrai miscelino i lieviti perché vogliono più complessità, e con il WLP575 ha fatto esperimenti per un anno e mezzo.

Quando si uniscono più ceppi di lievito, può accadere che riutilizzandoli uno di essi tenda a prendere il sopravvento sugli altri. White consiglia di usare il blend per cinque generazioni. "Dopo dieci generazioni si cominciano a vedere cambiamenti nella popolazione," spiega. "Ma il profilo organolettico rimane quello. Dipende da quanta continuità si vuole ottenere."

La ricetta della birra base utilizzata – OG 1,058 (14,3 °P) – era formata per il 40% circa da frumento, sia maltato che non maltato; i risultati con un mosto a base d'orzo, più alcolico e con una certa percentuale di zucchero (che rende il profilo degli esteri più intenso) sarebbero stati diversi. Nell'interazione con il frumento,

i Wyeast 1214, 3787 e 3522 hanno fatto registrare livelli di 4-vinil guaiacolo, che apporta note di chiodo di garofano, più elevati rispetto ai lieviti weizen tedeschi e bavaresi. Il panel di degustazione ha definito questi lieviti "speziati", e ha individuato il chiodo di garofano nel 1214 e nel 3522. Nel Wyeast 1762, invece, era presente solo in tracce, e non è stata identificata alcuna nota speziata o di chiodo di garofano. I Wyeast 1214, 3787 e 3522 hanno fatto registrare anche concentrazioni di stirene, un composto dall'aroma resinoso che da alcuni viene percepito come fenolico, simili a quelle rilevate con i lieviti weizen. Anche questa sostanza era presente solo in tracce nel Wyeast 1762, che però ha fatto registrare livelli di alcol feniletilico e di acetato di feniletilico (rosa e miele) più vicini a quelli riscontrati negli altri ceppi belgi. L'alcol feniletilico è necessario per creare il sapore tipico della birra, ed è probabile che risulti maggiormente in birre fermentate con il 1762 a causa dei livelli inferiori di chiodo di garofano e spezie.

White Labs ha acquistato un'apparecchiatura per gascromatografia agli inizi del 2005, ed è in grado di raccogliere dati interessanti sulla produzione di esteri e alcoli superiori in base alle variazioni di temperatura, sia in regime di fermentazione aperta che chiusa. Nello stesso anno AleSmith Brewing Company di San Diego ha ampliato la produzione, affiancando nuovi fermentatori chiusi a quelli aperti. In precedenza, il birrificio fermentava le birre in stile belga a temperature piuttosto elevate, ed è quindi in grado di fornire preziosi dati comparativi.

Secondo White, però, queste informazioni non sono necessarie agli homebrewer: "Penso che nel loro caso sia meglio affidarsi all'analisi sensoriale, confrontando diversi tipi di fermentazione." Nel 2001, i membri del Great Northern Brewers Club di Anchorage, Alaska, hanno provato a far fermentare varie tripel con lieviti diversi. Dopo aver suddiviso una cotta da centoventi litri in sei fermentatori, inoculando in ciascuno un lievito diverso, hanno fatto fermentare e maturare le birre in maniera identica. Durante il processo hanno raccolto dati empirici, e hanno quindi organizzato una degustazione alla cieca. Tutte le birre hanno fermentato per diciotto giorni a temperature comprese tra 21 e 24 °C, che non erano necessariamente ideali per tutti i lieviti. La rifermentazione e la lagerizzazione si sono quindi protratte per ulteriori tre mesi.

Come lievito di controllo è stato usato il Wyeast 1056 (American Ale), che fermentando in un mosto ricco di zucchero candito (più del 10%) a temperature più alte del normale ha raggiunto l'impressionante attenuazione apparente di 87,8%. La 1056 è finita ultima nelle valutazioni sensoriali, risultando prevedibilmente povera di caratteristiche belghe. Il panel ha rilevato che "l'alcool prevale su tutti gli altri sapori e rivela un finale secco e aspro. Lievi modifiche alla ricetta e temperature di fermentazione più basse avrebbero dato luogo a un piacevole barley wine chiaro."

I due lieviti meno reperibili sul mercato, i Brewtek CL-320 e CL-300, sono quelli che hanno ricevuto i voti più alti nelle analisi sensoriali. Vengono commercializzati dal Brewing Science Institute in Colorado (www.brewingscience.com), che li vende sia in piastra agli homebrewer che pronti per l'inoculo ai birrifici. Entrambi sono stati elogiati per la loro complessità e per la bassa produzione di alcoli superiori.

In maniera abbastanza sorprendente, né il Wyeast 3787 né il 1762 hanno raggiunto attenuazioni paragonabili a quelle ottenute dai birrifici belgi di provenienza o dai birrifici americani che li usano. I risultati confermano ancora una volta quanto per questi lieviti sia importante affrontare individualmente i vari aspetti della fermentazione, dalle concentrazioni di inoculo alle temperature.³

Le indicazioni sull'attenuazione apparente fornite da Wyeast e White Labs si riferiscono a birre di puro malto fermentate a una temperatura solitamente inferiore a quella massima suggerita. Le birre che contengono più del 10% di zucchero raggiungono attenuazioni più elevate, che crescono ulteriormente a temperature più alte. "È importantissimo lasciare che la birra raggiunga la densità finale," spiega Logsdon. "Ho visto troppi birrai decidere di interrompere la fermentazione basandosi sul calcolo dell'attenuazione. Lasciare la fermentazione incompleta è la cosa peggiore che si possa fare."

Bilanciamento: OG e attenuazioni più elevate producono più esteri. Maggiore è l'attenuazione del mosto, minore è la produzione di esteri. I lieviti belgi producono naturalmente

³Urban, D. e Staples, M., "Great Northern Brewer's Trippel Yeast Experiment", *Zymurgy* 24, n. 6 (novembre/dicembre 2001), pp. 50-52.

più esteri, alcuni dei quali sono affini ai lieviti weizen. Logsdon ha notato che "gli alcoli superiori aumentano la percezione dell'acetato di isoamile. In presenza di pochi alcoli superiori, infatti, viene rilevato in maniera minore."

TEMPERATURE DI FERMENTAZIONE

Le temperature di fermentazione suggerite dai produttori di lievito, che possono essere considerate a prova d'errore, sono inferiori a quelle raggiunte da diversi birrifici belgi. Le aziende vogliono evitare che i provetti birrai, ispirati dai racconti sulle temperature a cui fermentano *alcune* birre belghe, inoculino il lievito al valore massimo dell'intervallo consigliato o anche oltre. "Per gli homebrewer è difficile tenere le cose sotto controllo," spiega Logsdon. "Se cominciano la fermentazione a 24 °C e la lasciano salire, finiscono per ritrovarsi quintali di alcoli superiori e di note di solvente."

Dopo che il lievito ha superato la soglia massima, nemmeno un professionista potrebbe essere in grado di salvarlo. Fratello Joris, che supervisiona la produzione a Westvleteren, si sveglia ancora oggi nel cuore della notte quando ha paura che una fermentazione possa salire sopra i 29 °C. Sa che, se non riuscisse a fermarla in tempo, non potrebbe poi tentare di abbassare la temperatura, perché il lievito rischierebbe di bloccarsi. Varie fonti riferiscono che il White Labs WLP530 e il Wyeast 3787, entrambi provenienti da Westmalle, si comportano allo stesso modo. "Quando li raffreddi, si fermano," spiega White. "Vanno in modalità sopravvivenza. Puoi cercare di risvegliarli, di alzare la temperatura, ma loro non ripartono. Non resta altro da fare che inoculare un lievito nuovo. È bene evitare di raggiungere quelle soglie, ma in una situazione casalinga la temperatura può rivelarsi una variabile difficile da controllare."

I profili organolettici offerti da White Labs e Wyeast sono un buon punto di partenza per una riflessione sulle variabili in gioco nell'uso di questi lieviti. Tale riflessione aiuta a capire in quali punti del processo di fermentazione nascono gli aromi. "Si producono più fenoli a basse temperature," dice White. "L'assenza di esteri contribuisce a farli risaltare maggiormente; tenendo a freno gli esteri si continueranno a percepire i fenoli. È tutta una ricerca di equilibrio."

Un lievito, tre birre

Westvleteren e Achel usano il lievito di Westmalle. I dipendenti dei birrifici vanno a prendere il lievito appena raccolto al monastero nei giorni di cotta.

Achel

Inoculo a 17/18 °C
Temperatura massima 22/23 °C
Fermentatori tronco-conici

Achel Bruin 8 (1,079/19 °P, 22 IBU)

Dolce e maltata, può ricordare un frullato al cioccolato, anche se corretto con un rum scuro. Aromi smorzati, abbondanti note di malto, rotonda.

Westmalle

Inoculo a 18 °C
Temperatura massima 20 °C
Vasche chiuse

Westmalle Dubbel (1,063/15,6 °P, 24 IBU)

Odore di cacao, secca e complessa. Leggermente dolce all'inizio, le note di rum cedono il posto a quelle di frutta scura. Rottonda sul finale, sebbene secca. Un esempio di lievito al servizio del malto e dello sciroppo di zucchero caramellato scuro.

Westvleteren

Inoculo a 20 °C
Temperatura massima 28/29 °C
Fermentatori aperti

Westvleteren 8 (1,072/17,6 °P, 35 IBU)

Un ristorante vicino a casa mia serve banane in salsa mole. Scottatele leggermente e otterrete questa birra (con circa quattro mesi di bottiglia) e le sue note iniziali di cioccolato bruciato e banana. A metà palato cominciano ad apparire note di frutta scura e di rum. Il finale è secco anche quando è giovane; una birra complessa che migliora con l'invecchiamento.

Dopo una serie di tentativi ed errori, Russian River sulla West Coast e Allagash sulla East Coast sono riusciti a trovare un equilibrio simile decidendo di lasciare che la temperatura aumenti durante la fermentazione, in modo da ottenere gli esteri e l'attenuazione desiderate senza ritrovarsi le note di solvente. "Facendo partire la fermentazione a temperature inferiori si conserva una parte degli acidi grassi per la produzione degli esteri che altrimenti verrebbe utilizzata prima dal lievito," spiega Logsdon.

Bilanciamento: temperature più alte danno luogo a livelli di acetato di etile ed esteri floreali e fruttati superiori, e in alcuni casi potrebbero essere necessarie per raggiungere un'attenuazione completa. Temperature più basse tengono a bada la produzione di esteri e fanno risaltare maggiormente i fenoli.

CONCENTRAZIONI DI INOCULO

I microbirrifici americani si basano su una concentrazione "standard" di un milione di cellule di lievito per millilitro di mosto per grado Plato. Il birrificio Ommegang, per esempio, inocula 18,5 milioni di cellule per millilitro per la Ommegang, che parte da una OG di 1,076 (18,5 °P).

Moortgat, invece, inocula solo 7,5 milioni di cellule per millilitro per una birra che parte da 16,9 °P (OG 1,069). Orval inocula 10 milioni di cellule per millilitro (13,6 °P/OG 1,055), Rochefort 15 milioni di cellule per millilitro per tutte le birre, che vanno dai 17,5 ai 23 °P (OG da 1,072 a 1,096). Questi birrifici hanno fissato delle concentrazioni di inoculo che, seppure inferiori a quelle tradizionali, fanno risaltare al meglio le caratteristiche organolettiche dei loro prodotti. C'è da dire che si tratta di birre con una buona percentuale di zucchero, più facile da convertire per il lievito, e che i produttori sanno di avere a disposizione lieviti vitali.

A volte fa bene violare qualche regola. Un homebrewer che mi ha fornito dei dati per questo libro ha scritto: "Se usassi meno lievito farei birre più interessanti, ma sarebbe un tentativo troppo rischioso."

White lo capisce. "A livello professionale, lo standard è di due litri di lievito ogni centoventi litri di mosto," spiega. "I belgi ne usano meno. Ho convinto diversi

Recuperare il lievito in superficie

Secondo Dave Logsdon di Wyeast Laboratories, il momento migliore per recuperare il lievito è quello in cui l'attenuazione apparente supera il 50%, "quando la schiuma in superficie sta per raggiungere la densità massima e prima che la gradazione alcolica superi i 5,25°. Il lievito in questo stato è assai vitale, ed è in condizioni ideali per essere re-inoculato immediatamente o nel giro di poco tempo."

Per Ron Jeffries, di Jolly Pumpkin Ales, è molto importante acquisire la capacità di capire quando il lievito dev'essere raccolto. "C'è un piccolo produttore di formaggi ad Ann Arbor," racconta. "Se gli indichi le forme nel suo magazzino

e gli chiedi cosa sta succedendo non ti sa rispondere. Ha imparato il 'come', più che il 'perché'. Sono importanti le sensazioni, l'aspetto, la consistenza. La cosa migliore da fare è provare e riprovare."

Jeffries inocula a temperature elevate, e le sue fermentazioni possono essere rapide e tumultuose, perciò gli capita spesso di recuperare il lievito già durante il secondo giorno. "Dev'esserci una bella schiuma, densa e imponente," spiega. "Se si attende troppo, si rischia che il lievito diventi pigro." State prudenti durante la raccolta, e lasciate abbastanza lievito per finire il lavoro. Per la raccolta e la conservazione Jeffries utilizza palette e secchi di plastica.

birrai americani a diminuire le concentrazioni di inoculo, e sono rimasti sorpresi dal fatto che le fermentazioni siano diventate più vigorose. Se il lievito è in salute, usarne un po' meno contribuisce a far venire fuori gli aromi durante il processo di moltiplicazione delle cellule." Aggiunge un avvertimento però: "Ovviamente, se la concentrazione di inoculo è troppo bassa, vi ritroverete con le note di solvente. I belgi sanno trovare l'equilibrio."

Dato che buona parte degli homebrewer inocula già poco lievito – o pochissimo – se decidete di fare un tentativo con concentrazioni più basse... considerate un esperimento.

Bilanciamento: concentrazioni di inoculo più alte riducono la quantità di acetato di etile; concentrazioni di inoculo molto alte o molto basse aumentano la quantità di esteri.

GEOMETRIA DEL FERMENTATORE

Come accade per altre ricerche in campo birrario, gli studi sulla geometria del fermentatore si sono concentrati sulle basse fermentazioni. La produzione degli esteri da parte del lievito è inversamente proporzionale alla sua crescita; una ricerca di Greg Casey (Coors) ha però dimostrato che questa proporzionalità può essere modificata dalla forma del fermentatore. In termini più semplici, quando nel fermentatore aumentano i livelli di CO₂, la produzione degli esteri diminuisce. "Un esempio classico dell'incidenza di questo fattore è il cambiamento avvenuto in seguito alla sostituzione delle tradizionali vasche di fermentazione con i tronco-conici," dice Casey. "A causa del rapporto maggiore tra altezza e larghezza delle vasche, le prime lager prodotte con i tronco-conici uscirono con livelli di esteri molto più bassi (a parità di condizioni). Questa caratteristica è stata collegata all'effetto inibitore della CO₂, e da allora si è cominciato a progettare fermentatori tronco-conici dalle proporzioni più ragionevoli (con un rapporto altezza/larghezza inferiore)."

Quando il birrificio Duvel Moortgat è passato dalle vasche aperte ai tronco-conici, la concentrazione di acetato di isoamile è scesa da 3/4 a 2/3 milligrammi per litro. "È stato un bene per la nostra birra," sostiene il direttore tecnico Hedwig Neven. Anche Randy Thiel del birrificio Ommegang dice di aver ottenuto risultati altrettanto soddisfacenti con i tronco-conici.

Questo non significa però che vadano bene per tutte le birre. È il motivo per cui Orval e Rochefort si sono mossi con molta attenzione prima di introdurli in birrificio, e i birrai americani vogliono saperne di più quando stilano i progetti di espansione. "Ci sono milioni di interrogativi sulla geometria dei fermentatori, e nella maggior parte dei casi è estremamente difficile determinare le reali differenze tra le varie possibilità," sostiene Ron Ryan di Cargill.

White pensa che i birrai non siano soli. "L'industria del vino si pone le stesse domande," racconta. "Diverse persone in gamba provenienti da quel mondo mi hanno commissionato delle ricerche."

Durante i lavori di espansione di Victory Brewing, tra il 2004 e il 2005, Ron Barchet e Bill Covaleski hanno esagerato con le precauzioni; hanno deciso infatti

Victory Golden Monkey

OG: 1,085 (20,4 °P)

Gradazione alcolica: 9,5°

Attenuazione apparente: 83%

IBU: 28/30

Malti: Pilsner tedesco

Altri ingredienti: saccarosio

Spezie: coriandolo

Luppoli: Tettnang, Saaz

Lievito: proprietario, acquistato in Belgio

Fermentazione primaria: 20/21°C, cinque/sei giorni

Fermentazione secondaria: la temperatura viene abbassata lentamente fino a -1°C, due/cinque settimane

Note: rifermentata in bottiglia; a volte viene effettuato il *kräusening*, altre volte si aggiungono zucchero e lievito fresco



di conservare i fermentatori meno profondi per la *Golden Monkey*, la loro tripel, e le altre birre in stile belga. "Abbiamo fatto diversi tentativi, provando a metterla in un fermentatore con la parte conica più bassa e anche in un serbatoio di maturazione," racconta Barchet. Alla fine ha optato per un serbatoio con un rapporto tra altezza e larghezza di 1:1: "Ci piace l'altezza limitata, e poi dobbiamo essere in grado di recuperare il lievito in superficie." Quando le vendite della *Golden Monkey* sono cresciute, tuttavia, ha provato a farla fermentare in un tronco-conico con un rapporto di 1,8:1.

"Abbiamo raggiunto ottimi risultati variando leggermente la temperatura," spiega. L'attenuazione è rimasta la stessa o è migliorata, arrivando in alcuni casi all'88%, ed è ancora più importante il fatto che la birra abbia ottenuto buoni risultati nelle valutazioni sensoriali. "Alla fine è una questione di gusto. È quello che cerchiamo, e ne siamo soddisfatti."

Ron Jeffries di Jolly Pumpkin Ales vota per la fermentazione aperta in vasca. Non solo usa fermentatori aperti, ma anche bassi; alcuni sono larghi due volte l'altezza, e in ogni caso nessuno ha un rapporto altezza/larghezza superiore a 1:1. "Adoro la fermentazione aperta," racconta. "A qualcuno può sembrare stupido. Secondo me le birre sono più buone di quelle fermentate nei tronco-conici. Penso inoltre che si possa imparare molto vedendo lavorare il lievito. Si acquisisce una sensibilità particolare."

Jeffries sembra aver instaurato un rapporto di collaborazione con il suo lievito, più che uno di lavoro subordinato. "Di solito faccio partire la fermentazione intorno ai 20 °C e la lascio finire verso i 29 °C. Cerco di non mettermi in mezzo," spiega. "Tra tutte le birre che ho fatto con i lieviti belgi, le migliori sono state quelle su cui sono intervenuto di meno. Il lievito è praticamente sempre un passo avanti a me. Ho imparato che non bisogna trattenerlo dopo l'inizio della fermentazione. Se cerchi di abbassare la temperatura, quello che pensi sia sotto controllo in realtà non lo è. Quando la temperatura va in alto bisogna fare un passo indietro."

Bilanciamento: con i serbatoi orizzontali la produzione di esteri aumenta; con i fermentatori aperti diminuisce (a causa del contatto con l'ossigeno), così come con i tronco-conici.

TIRIAMO LE SOMME

Cosa significa tutto questo per un birraio, e in particolar modo per un homebrewer? Anche se i lieviti belgi lavorano a temperature più alte, bisogna comunque essere in grado di controllare la fermentazione, e quindi di capire innanzitutto a quale temperatura stia lavorando il mosto. Può sembrare scontato, ma dovete sapere che i monaci di Westvleteren non misurano la temperatura ambiente della stanza, bensì quella della birra, nel cuore delle vasche di fermentazione. Sono ben pochi gli homebrewer che utilizzano sonde termometriche interne ai fermentatori. Possono rivelare delle sorprese. "In una fermentazione moderata bisogna aspettarsi un aumento di almeno quattro gradi, ma potrebbero essere molti di più," spiega Logsdon. "È praticamente un dato di fatto, gli homebrewer sottostimano costantemente la temperatura." Un termometro adesivo sul fermentatore è già più accurato di un termometro nella stanza.

L'uso di più fermentatori riduce il rapporto altezza/larghezza, aumenta la quantità di mosto a contatto con l'aria e può contribuire a rallentare l'aumento di temperatura (se l'ambiente in cui si trova è più freddo). "Opterei per un fermentatore poco profondo, senza nemmeno montare il gorgogliatore," dice White. I bidoni di plastica permettono di recuperare il lievito per l'imbottigliamento o per un'altra fermentazione più facilmente rispetto ai *carboys* in vetro.

Questo è un esempio di ricerca dell'equilibrio. Logsdon ne fornisce un altro: "Aumentando le concentrazioni di inoculo si riducono gli esteri e si aumenta la produzione di acetaldeide (mela verde). Un'aerazione ridotta del mosto favorisce la produzione di esteri." Fa una pausa, sorride e aggiunge: "Ognuno ha un'opinione diversa su quale sia il profilo ottimale."

Analizziamo ora il modo in cui un birraio professionista ha messo in pratica le conoscenze scientifiche e gli anni di esperienza. Tomme Arthur, del birrificio californiano Pizza Port, ha provato diversi approcci prima di scegliere quello adatto per le sue birre in stile belga, tra le quali figura anche una dubbel. Fa notare tuttavia che i risultati potrebbero variare: "Al momento usiamo concentrazioni di inoculo maggiori del normale (non chiedetemi di quanto, non lo so). Subito dopo la fine

della bollitura abbassiamo i livelli di ossigeno, in modo da obbligare il lievito a produrre esteri durante una fase di latenza in cui rimane affamato. Cominciamo la fermentazione a 18 °C e lasciamo lavorare il lievito; in altre parole, durante questa fase non attacchiamo l'impianto di refrigerazione. Di solito, quando la birra arriva alla densità finale, la temperatura di fermentazione è salita fino a 25/26 °C. Questo processo graduale funziona alla grande, perché riusciamo a fare in modo che il lievito completi il suo lavoro a una temperatura più alta mentre gran parte dell'alcool viene prodotto a temperature inferiori, riducendo così al minimo la produzione di alcoli superiori. I fenoli (note speziate) vengono creati all'inizio e sono seguiti dagli esteri, che escono fuori via via che la birra fermenta a temperature più elevate."

nove

Imbottigliamento

Come un birraio che ha imparato l'arte brassicola sugli stili inglesi e tedeschi deve acquisire una nuova mentalità per dedicarsi con successo alle birre trappiste e d'abbazia, anche per l'imbottigliamento è necessario pensare in modo un po' diverso. In questo capitolo vedremo cosa significa.

Tra le birre trappiste, solo due – *Westmalle Dubbel* e *Chimay Tappo Bianco* – vengono servite alla spina. Tutte le birre vendute dai trappisti – e quasi tutti gli esempi migliori riportati in questo libro – rifermentano in bottiglia e raggiungono livelli di carbonazione sorprendentemente alti dopo un lungo periodo di maturazione al caldo, in alcuni casi ulteriormente prolungato dopo la prima fase.

Il procedimento si differenzia parecchio da quello seguito dagli homebrewer o dai brewpub che devono far rifermentare qualche bottiglia da 33 cl. "È un grattacapo costante," dice Randy Thiel del birrificio Ommegang, che ha adibito una sala riscaldata a questo scopo. "Ma aggiunge complessità alla birra, ed è fondamentale per raggiungere livelli di carbonazione impensabili per il fusto. Stappare la bottiglia e versarla nel bicchiere dedicato mentre la schiuma comincia a fuoriuscire è un rito. Noi *beer geeks* non lo temiamo."



All'in De Vrede si trovano in esposizione vecchie bottiglie e attrezzi per l'imbottigliamento provenienti da Westvleteren.

Tra i birrifici trappisti e quelli che rifermentano in bottiglia, il metodo di Westmalle è abbastanza comune: il lievito morto viene rimosso mediante centrifugazione prima dell'imbottigliamento, quindi al mosto si aggiungono zucchero e lievito fresco. La *Dubbel* matura per due settimane a 21/23 °C in una stanza a temperatura controllata, mentre la *Tripel* rimane per tre settimane nelle cantine sotterranee, che possono ospitare fino a 125.000 casse.

Agli homebrewer serve una stanza riscaldata (o un ripostiglio), ma non necessariamente una centrifuga (o un filtro). Westvleteren non centrifuga né filtra le sue birre, e si affida invece a un lungo periodo di lagerizzazione per far depositare i lieviti morti.

I birrifici statunitensi seguono vari approcci. A un estremo, Avery Brewing non rifermenta in bottiglia ("Penso che sia molto difficile," sostiene Adam Avery. "Voglio che la birra sia limpida"); all'altro, dopo aver alternato rifermentazione in bottiglia e carbonazione forzata, Allagash ha cominciato da poco a seguire la prima strada per tutte le birre in stile abbazia.

Ron Barchet del birrificio Victory Brewing preferisce affidarsi al metodo del *kräusening*. "Quando non ci riusciamo, usiamo zucchero invertito e lievito fresco." In inverno, per la *Golden Monkey*, utilizzano un lievito a bassa fermentazione al posto di quello – più vigoroso – con cui viene brassata, perché la loro non è una stanza riscaldata vera e propria, ma più che altro uno spazio dedicato allo scopo e soggetto a variazioni di temperatura. Barchet sostiene di non aver mai notato alcuna differenza.

Agli homebrewer che gli chiedono informazioni sulla rifermentazione in bottiglia, Rob Tod, fondatore di Allagash, risponde che è meglio imparare da soli. "Cerco di non essere sgarbato, ma è diverso per tutti."

Di seguito troverete una rapida introduzione alla materia.

Lo zucchero: Michael Hall ha scritto un'eccellente guida alla rifermentazione in bottiglia per gli homebrewer – pubblicata sulla rivista *Zymurgy* – dove indica due valori da tenere in considerazione per decidere la quantità di zucchero da aggiungere. Il primo è la CO₂ dissolta nella birra prima dell'imbottigliamento; Duvel, per esempio, comincia la rifermentazione a 4/5 grammi per litro (2/2,5 volumi). Il secondo è la CO₂ desiderata; Duvel finisce a 8,25 grammi per litro (4,25 volumi). Se avete dubbi sul calcolo dello zucchero necessario, quell'articolo è un ottimo punto di inizio.¹

I fornitori belgi sono specializzati in zuccheri per la rifermentazione, ma quasi tutti i birrifici usano semplicemente zucchero invertito, glucosio o saccarosio, che vanno benissimo anche per gli homebrewer. Le birre trappiste e d'abbazia vengono imbottigliate a carbonazioni probabilmente più elevate di quanto possiate aver

¹ Hall, M., "Brew By the Numbers – Add Up What's in Your Beer", *Zymurgy* 18, n. 2 (estate 1995), pp. 54-61.

mai fatto; anche le quantità di zucchero sono superiori a quelle che in passato venivano ritenute esatte. Di seguito trovate i livelli di carbonazione finale a cui puntano diversi birrifici:

- Orval: 10 grammi per litro/5 volumi;
- Rochefort: 7 grammi per litro/3,5 volumi;
- Westmalle: 6/8 grammi per litro/3/4 volumi;
- Duvel: 8,5 grammi per litro/4,25 volumi;
- Leffe: 6,3 grammi per litro/3,1 volumi.

È necessario usare lievito fresco? L'abitudine degli homebrewer di utilizzare il lievito rimasto nella birra va superata? Se rifermentate a temperature particolarmente basse (per esempio vicine allo zero) o per lunghi periodi (più di un mese), allora vale la pena pensarci su. Come ha eloquentemente dichiarato Thiel in precedenza, la rifermentazione avviene in un ambiente piuttosto ostile: il lievito rimasto nella vostra birra è appena uscito da una guerra. Non è necessario usare quello scelto per la fermentazione primaria; i trappisti lo fanno perché ce l'hanno già pronto. Un ceppo resistente all'alcool di solito si comporterà meglio, ma non è obbligatorio. Se non avete una stanza particolarmente calda in cui far rifermentare la birra, valutate l'utilizzo di un lievito che lavori bene a basse temperature.

La conta delle cellule di lievito: per effettuare una conta accurata è indispensabile un microscopio, qualcosa nella fascia dei 250 €. Basterà tuttavia fare il calcolo corretto una volta sola, perché in questo caso una stima approssimativa è meno rischiosa. I monaci di Westvleteren, dopotutto, si limitano a rovesciare nel serbatoio d'imbottigliamento un numero di secchi di lievito che varia a seconda della fase in cui si trova la fermentazione al momento della raccolta. Si può ottenere una previsione abbastanza accurata basandosi sui dati forniti dai produttori, anche se il lievito non sarà vitale come quello proveniente da una fermentazione tumultuosa. Il metodo di Westvleteren è sicuramente affidabile,



e vale la pena far coincidere il momento dell'imbottigliamento con una fermentazione giovane in corso.

Chris White di White Labs ritiene che uno *slurry* ottimale debba essere formato da lievito per il 30/40%, e che debba contenere all'incirca un miliardo di cellule per millilitro. La quantità di lievito necessaria può essere ricavata da questi dati. Dave Logsdon consiglia di essere prudenti con il recupero, soprattutto dal fondo del fermentatore, perché una quantità eccessiva di feccia finirà per rovinare tutto. "È brutto ritrovarsi con una gran birra rovinata da una cattiva rifermentazione, con quintali di proteine in sospensione."

Di seguito trovate le quantità di lievito utilizzate da alcuni birrifici per la rifermentazione:

- Duvel: 1 milione di cellule per millilitro;
- Orval: 3 milioni di cellule per millilitro;
- Rochefort: più di 1 milione di cellule per millilitro;
- Westmalle: 2 milioni di cellule per millilitro;
- Allagash: 0,75/2 milioni di cellule per millilitro, a seconda della OG della birra.

Le bottiglie esploderanno? Potrebbero. Carbonazione elevata significa migliore presentazione nel bicchiere e maggiore facilità di bevuta, ma è indispensabile calcolare bene lo zucchero da aggiungere per non ritrovarsi con una stanza piena di bombe. Le bottiglie di molti birrifici artigianali, che gli homebrewer riciclano, potrebbero esplodere con 3 volumi di CO₂. Esistono però delle alternative: una è conservare le bottiglie belge da 33 cl; un'altra è utilizzare bottiglie da spumante compatibili con i tappi a corona – una sicurezza per le birre molto carbonate. Potete anche prendere in considerazione le bottiglie belge da 75 cl; se però vorrete chiuderle con i tappi di sughero come quelle vere dovrete procurarvi una tappatrice, che può essere costosa. Vanno bene anche i tappi di plastica, ma possono rivelarsi problematici; l'imboccatura delle bottiglie, infatti, non è sempre dello stesso

diametro, e può capitare che alcune siano troppo larghe e non si chiudano bene. Infilate il tappo a mano e bloccatelo con una gabbietta metallica; appena la birra comincerà a rifermentare, la bottiglia si sigillerà.

Fate attenzione quando rimuovete la gabbietta: il tappo potrebbe volare via. Quando succederà, saprete di aver fatto le cose per bene.

A casa

dieci
Questioni di stile

Una delle tante storie sui birrai tedeschi, inglesi e belgi che Michael Jackson ama raccontare comincia con lui che chiede a un tedesco come si fa la birra. "Malto pils, luppoli cechi," gli risponde. Poi rivolge la stessa domanda al collega in fondo alla strada. "È come ha detto Fritz. È così che si fanno le Pilsner, è quello che ci hanno insegnato all'università."

Dopo aver ricevuto una risposta diversa da un birraio inglese, Jackson interroga un belga. "Innanzitutto serve una tonnellata di escrementi di pipistrello. Poi si aggiunge una strega nera," risponde. "Il birraio in fondo alla strada usa una strega bianca." La storia si conclude con una lezione: "Il Belgio è un paese di grandissimi individualisti."

Se nelle linee guida della Escrementi di pipistrello ci fosse stato scritto che il colore non poteva essere inferiore a 25 SRM, pensate che il birraio in fondo alla strada si sarebbe fatto problemi a usare una strega bianca? Certo che no. Non sono le linee guida a limitare la creatività, ma la mancanza di immaginazione. Parlare di stili, quantomeno a grandi linee, è utile per diversi motivi:

- fornisce una prospettiva storica, e aiuta a capire come produrre al meglio queste birre;

- gli stili dicono qualcosa della birra al consumatore;
- ai concorsi, le linee guida offrono un terreno comune a birrai e giudici, e permettono di contenere gli iscritti a ogni categoria entro numeri ragionevoli;
- se non stabilissimo delle "regole", non sapremmo quando violarle.

Il capitolo seguente fornirà consigli di produzione per le birre di ispirazione trappista in termini generali e non stilistici, ma farà anche ampio affidamento sulla parola "stile"; si tratta del contesto all'interno del quale i birrai hanno creato le ricette che presenteranno. In questo capitolo stabiliremo invece le regole fondamentali, guarderemo con occhio diverso al concetto di famiglia di birre trappiste, rifletteremo sulla parola *ispirazione* all'interno di "*ispirazione trappista*" e riconosceremo il valore delle linee guida e l'importanza di un buon giudizio.

L'homebrewer Gordon Strong si dedica alle birre trappiste e simili con eccezionale passione. Ha scritto due ottime presentazioni per gli homebrewer – "Progettare grandi dubbel" e "Progettare grandi Belgian dark strong ale" – che mi hanno aiutato a dare inizio a questo progetto. Ha avuto un ruolo importante nella redazione delle linee guida del BJCP e delle descrizioni degli stili, e ha scritto un contributo per questo capitolo.

È un ingegnere, gli piacciono i dati precisi. Quando abbiamo parlato di cosa avrebbe voluto leggere in questo libro mi ha detto: "Non chiedermi di essere creativo solo perché i belgi lo sono. Se un birraio belga dice di non seguire gli stili, non significa che gli stili non esistano. Prima è venuta la birra belga, poi si è cercato di classificarla. Non stiamo cercando di imporre loro dei parametri di produzione."

Alcune categorie sono ben delineate – dubbel e tripel, per esempio, hanno un significato ben preciso per chi beve birra belga –, altre no. Carl Kins, un appassionato belga che nel 2004 ha fatto il giudice al Great American Beer Festival, spiega che "a noi belgi non piacciono troppo le categorizzazioni. Che sia una strong blonde ale o una birra in stile abbazia non importa granché fintanto che è buona."

Ciononostante, le linee guida gli hanno permesso di giudicare birre di ispirazione belga. "Sarò sincero: con una tale varietà di stili, quando giudico una birra cerco innanzitutto di capire se rispetta la descrizione fornita dalla Brewers Association o no," spiega.

In *Degustare e produrre bière de garde e saison*, Phil Markowski ha parlato a fondo dei birrai e degli stili belgi. Scrive che spesso i birrai della zona si considerano artisti, il che riporta alla memoria un vecchio adagio secondo il quale i contadini fanno il vino e gli ingegneri fanno la birra. Al momento di birrificare, i monaci furono sia gli uni che gli altri. Ai cistercensi venne concessa la licenza per produrre la bevanda della loro regione, che in Belgio non era il vino, ma la birra (e prima il latticello), fatta in gran parte con gli ingredienti che coltivavano sui terreni delle abbazie. Quasi tutti, quando decisero di cominciare a venderla, consultarono o assunsero ingegneri birrari che avevano studiato le tecniche più moderne.

Questo, però, non significa che abbandonarono l'aspetto non scientifico della birrificazione. In un'intervista degli anni '80 con Jackson, Roger Schoonjans, all'epoca direttore della produzione di Orval, disse: "I consumatori non vogliono che la nostra birra abbia sempre lo stesso gusto. Certo, vogliono il Goût d'Orval, ma vogliono anche poterne discutere: 'Questa mi sembra un po' più luppolata... quella di ieri era più rotonda...' In questo senso la considerano simile al vino."¹

IL TERROIR TRAPPISTA

Se vogliamo rimanere ancora un momento nei territori del vino, ci sembra appropriato riconoscere il termine "trappista" come una denominazione più che come uno stile. La *Appellation d'Origine Contrôlée* (AOC), che associamo soprattutto ai vini, è legata di solito alla regione di provenienza. Per quanto il Belgio sia piccolo, la produzione di birre trappiste avviene in regioni piuttosto diverse tra loro. Joris Pattyn, membro fondatore del più importante movimento di consumatori di birra del paese, sostiene che questo elemento abbia influito sullo

¹Jackson, M., *The Great Beers of Belgium*, terza ed., Philadelphia: Running Press, 1998, p. 207.

sviluppo delle birre almeno quanto il fatto, più incidentale, che sono prodotte all'interno dei monasteri.

Non tralascia tuttavia l'importanza dei rapporti familiari: "Non voglio prendere posizioni estreme; i trappisti si sono influenzati tra loro."

È probabile che agli inizi Chimay abbia utilizzato una ricetta di Westvleteren, la prima ricetta di Rochefort arrivava da Achel, e tre birrifici monastici utilizzano lo stesso lievito. Certe interazioni appartengono al passato, altre continuano ancora oggi: i monaci di Westmalle e Rochefort, per esempio, hanno fornito le ricette ad Achel.

Pattyn osserva che, invece di confrontare le birre trappiste tra loro, bisognerebbe considerarle come prodotti di una regione. Dal punto di vista storico è un ragionamento che funziona. Le bock sono nate a Einbeck, in Germania, ma è a Monaco che si sono evolute nello stile che conosciamo oggi grazie alle caratteristiche di quella regione.

Su questi argomenti Pattyn ci ha riflettuto. Membro fondatore del *De Objectieve Bierproevers* (movimento di consumatori di birra nato nel 1985 e oggi conosciuto come *Zythos*), ha fatto il giudice al GABF ed è uno degli autori di *LambicLand* (University Press, 2004), manuale introduttivo ai lambic e guida ai café della regione del Pajottenland. Ha scritto in una serie di e-mail:

"Westvleteren brassa prodotti tipici delle Fiandre Occidentali. Ci concentriamo troppo sull'accordo con Sint-Bernardus. Van Eecke, nella vicina Watou, fa birre simili, così come le faceva Sint-Henricus-Costenoble, il birrificio che poi sarebbe diventato De Dolle Brouwers. La *Westvleteren Blond* è una concessione al gusto contemporaneo; vent'anni fa la gamma di Westvleteren era composta da birre scure acide e dolciastre che coprivano tutte le gradazioni alcoliche.

Le birre di Rochefort e Chimay sono tipiche dei territori più orientali della Vallonia. Altre birre, oggi poco diffuse e spesso conosciute come 'Scotch ale', sono abbastanza simili alle trappiste meno alcoliche, come la *Chimay Tappo Rosso* e la *Rochefort 6*. Le più forti *Chimay Tappo Blu* e *Rochefort 8 e 10* hanno il loro equivalente nella *Cuvée de l'Ermitage* originale, quando ancora il produttore non ne aveva abbassato la gradazione alcolica.

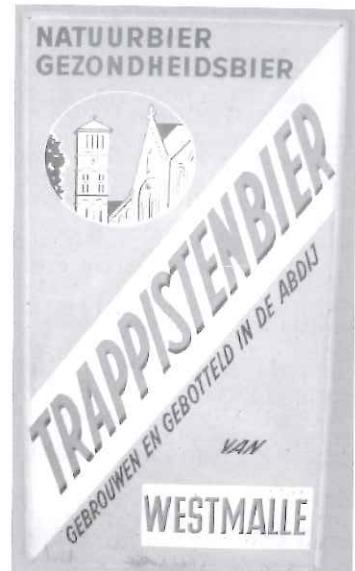
Westmalle è diventata famosa in tutto il mondo con l'accoppiata dubbel/tripel. In origine disponevano di una gamma più ampia: 5, 7 e 9°. Come mai la birra di punta di Westmalle è chiara? Perché Westmalle si trova nella provincia di Anversa, dove le birre chiare e alcoliche hanno cominciato a diffondersi prima rispetto a ogni altro posto. Pensiamo a *Duvel*, a *Kastaar* e ad altre ancora."

Westmalle, *Duvel Moortgat* e *De Koninck* ad Anversa, che produce la pale ale più conosciuta del Belgio, usano tutti un'acqua più dolce rispetto a buona parte dei birrifici del paese, il che rende più facile la produzione di birre chiare. Ciononostante, la *Westmalle Tripel* ha anticipato la *Duvel* di quarant'anni.

Pattyn continua:

"Poi c'è la *Orval*, la più interessante. Leggete la storia del mastro birraio tedesco che migliorò la ricetta originale utilizzando fermentatori in rame con le pareti ricoperte di ossalato di calcio, che a sua volta il professor De Clerck dovette cercare di ricreare per ottenere di nuovo il caratteristico gusto di Orval. Informatevi sul suo regime di tripla fermentazione mista. Stiamo parlando di una saison fedele a quelle originali, ma più forte. Le saison odierne sono alcoliche, speziate e abbastanza dolci, ma non sono corrette dal punto di vista storico. Erano fermentazioni miste, come la *Orval*, che era più alcolica già allora per soddisfare le richieste dei monaci."

Pattyn ci racconta anche una storia sui pericoli che nascono dalla confusione di stili e denominazioni. Una quindicina di anni fa, una rivista belga organizzò una degustazione comparativa di birre in stile abbazia. Il panel era formato, salvo una notevole eccezione, da sommelier e giornalisti, nella maggior parte dei casi impreparati sull'argomento: "Giudicavano in base a una divisione tripartita: dubbel, tripel, e simil-Rochefort. Tra le birre degustate c'era la *Felistin*, un piccolo gioiello, esempio eccellente di *oud bruin* fiamminga, di gradazione alcolica relativamente



bassa, acida e dolciastri. Gli eminenti degustatori però, in tutta la loro ignoranza, ricercarono in essa le caratteristiche della *Westmalle Dubbel* (era di colore bruno, dopotutto), che ovviamente non erano presenti. La birra si ritrovò così con un voto bassissimo, all'ultima posizione di una lunghissima classifica. Meno di sei mesi dopo ne fu interrotta la produzione perché nessuno la comprava più: tutti i consumatori avevano letto le parole che l'avevano condannata."

Pattyn sarebbe contento se la Brewers Association riunificasse alcuni stili belgi: "Abbandoniamo l'espressione 'd'abbazia'. Abbiamo birre chiare e alcoliche, scure dolci e acide, saison, birre brune tostate forti e altre più chiare. Alcune di queste sono d'abbazia, altre trappiste. Ma prima di questa venticinquennale corsa all'uniformazione, erano tutte collegate tra loro sul piano locale."

PRIMA DI FARE BIRRA: PENSATE A VICTOR HORTA

Nato e cresciuto in Belgio, Peter Bouckaert di New Belgium Brewing racconta che i suoi genitori speravano di avere un figlio prete; la seconda scelta era birraio. Quando Jeff Lebesch e Kim Jordan lo assunsero come direttore della produzione a New Belgium forse non si resero conto delle implicazioni in gioco. "Credo proprio di no," dice Lebesch. "Non avevamo intuito quanto potesse essere vasta la sua creatività, né quanto fosse determinato a tenersi alla larga dalle linee guida."

Nel gennaio 2005, Bouckaert raccontò la nascita della *New Belgium 1554*, una birra nera, a un pubblico di birrai e homebrewer. Dopo aver fornito un quadramento generale, arrivò alla battuta finale. "Dimenticatevi delle ricette, dimenticatevi dei chili," disse alzando la voce. "Dimenticatevi degli stili e dei loro descrittori."

Poi mostrò una slide raffigurante una scala progettata dall'architetto belga Victor Horta: "Questa fotografia è illuminante. Quando pensate alla birra belga... è quello che cerchiamo di fare: creare qualcosa di bello. Non pensate agli ingredienti che utilizzo." Terminò con un'altra slide piena zeppa di parole, tutte schiacciate sulla pagina. Tre erano in corpo più grande: Conoscenza, Esperienza e Creatività. "Sono le tre cose che vi servono. Io non uso lievito e malto, uso loro."

Approfondite ricerche hanno tuttavia dimostrato che anche New Belgium utilizza lievito e malto. Bouckaert dirige uno dei birrifici più moderni del mondo, e supervisiona oltre duemilacinquecento cotte all'anno. Quando parla della necessità di adattamento e sperimentazione, nel suo caso significa acquistare fermentatori più grandi, assicurarsi che la *Blue Paddle Pilsener* abbia lo stesso gusto sia in un serbatoio da 720 ettolitri che in uno da 360 ettolitri. Pretende eccellenza tecnica, poi chiede di più.

"Forse i birrai artigianali di un tempo guardavano al Vecchio Mondo, prima alla Germania e alla Gran Bretagna, poi al Belgio, in cerca di ispirazione. Ma pensate che ci sia solo quello?" si chiede. "Creiamo cose nuove, divertiamoci."

Jean-Marie Rock, direttore di produzione a Orval fin dai primi anni '90, suggerisce un punto di vista diverso: "Prima di copiare i birrai o i metodi di produzioni belgi, dite ai colleghi americani che il loro compito è quello di produrre una birra che sia adatta ai consumatori americani."

Ma si tratta di copiare i metodi belgi, oppure di imparare da loro?

"Cerco di ricreare alcune delle birre che ho bevuto sul posto," dice Markowski, che il Belgio l'ha visitato spesso. "Ma cerco anche - ed è più importante - di ispirarmi allo spirito belga, che è quello di produrre qualcosa di unico."

Ron Jeffries di Jolly Pumpkin Ales, che ha scritto la ricetta della blond per questo libro pur non avendone mai fatta una, paragona il tutto a un viaggio. "Nella produzione di grandi birre, soprattutto per quanto riguarda gli stili belgi, non fossero silzzatevi sulle linee guida o sui numeri. Pensate ai sapori," dice. "Io mi baso sul gusto. Su una visione. Non sulle linee guida. Non è sempre stato così; per anni le linee guida le ho seguite, cercando sempre di centrare perfettamente, come un aspirante artista che, anno dopo anno, si esercita a disegnare una singola canna di bambù, cercando di replicare esattamente il lavoro del maestro. Solo dopo anni di scrupolosa perfezione gli viene permesso di aggiungere una foglia o un rametto qua e là. Anche per la birra può essere così. Dopo anni di pale ale, inglesi e americane, porter, stout e simili, ho cominciato a fare birra in modo diverso. Chiedendomi non solo quale sapore dovrebbe avere, ma anche quale sapore voglio che abbia."

Un punto di vista europeo

Derek Walsh è nato a Toronto, in Canada, e ha cominciato a produrre birra in casa nel 1985, quando si trasferì nei Paesi Bassi. Dopo aver vinto il concorso nazionale di homebrewing nel 1985 e 1986, ha deciso di seguire il corso di formazione per giudici, ottenendo la certificazione nel 1987. È uno dei cofondatori dell'associazione birraria SNAB, e tra il 1991 e il 2001 ha creato undici birre commerciali. Ha pubblicato "Bier-typen Gids" (una guida agli stili birrari), e avviato la società di consulenza part-time BIER+ nel 2002. Attualmente tiene conferenze e fa il giudice ai concorsi su invito.

Pensi che le birre trappiste siano cambiate negli ultimi dieci anni? In che modo?

Sì. Le dubbel oggi hanno OG più bassa, attenuazione più elevata e livello di IBU inferiore. Le tripel sono rimaste relativamente stabili. Le quadrupel hanno subito lo stesso trattamento delle dubbel. Quella che è peggiorata di più, secondo me, è la Chimay Tappo Blu, in parte forse per l'introduzione di nuovi fermentatori.

E le birre d'abbazia?

Anche loro hanno OG più bassa, attenuazione più elevata e livello di IBU inferiore, oltre a maggiori quantità di zuccheri, estratti e Dio solo sa cos'altro.

Assomigliano alle birre trappiste di più o di meno rispetto al passato?

Di meno. In questo modo le birre trappiste riescono a godere del margine di cui hanno bisogno per sopravvivere.

I consumatori belgi percepiscono differenze tra le birre trappiste e d'abbazia?

Non proprio. La maggior parte dei pubbelgi chiama le birre d'abbazia "trappiste", e se non ci fossero la confederazione di consumatori Zythos e le ventidue sezioni locali associate a fare il possibile per informare ed educare, il grande pubblico non le distinguerebbe né si interesserebbe a loro. Una nota positiva è che le birre trappiste vengono sempre di più considerate prodotti migliori dal punto di vista qualitativo.

Quali errori di interpretazione hai notato durante le tue esperienze da giudice alla World Beer Cup per quanto riguarda gli stili belgi?

Le uniche categorie belghe che ho giudicato sono state Saison e Belgian and French-Style Ale, perciò non posso darvi giudizi sulle altre; ho comunque visto (e assaggiato) i risultati delle altre categorie, e mi è sembrato che si desse troppo rilievo agli "off-flavours" (note di me-

Un punto di vista europeo (continua)

dicinale, uso eccessivo di spezie, malfi speciali e zuccheri).

Perché è necessario definire gli stili?

Bisognerà pur partire da qualche parte! Tutti i cuochi e gli artisti, prima di riuscire a padroneggiare le tecniche fondamentali e i materiali utilizzati, devono innanzitutto studiare il passato e ciò che i loro predecessori hanno fatto e imparato. Questo background gli permette di dare libero sfogo alla creatività, e di produrre qualcosa che possa veramente essere fonte d'ispirazione.

Rispetto ai colleghi americani, cosa c'è di diverso nel modo in cui i birrai europei si approcciano a questi stili?

Hanno modo di bere le birre fresche, che non hanno subito danni durante il

trasporto transoceanico. Possono incontrare i birrai o i loro rappresentanti per avere informazioni sulle procedure e sugli ingredienti, a cui hanno anche un accesso più ampio.

Secondo te esistono, o sono mai esistite, delle tripel scure?

No. Quando una tripel arriva nei dintorni dei 20 EBC (8 SRM) diventa stucchevole e perde le sue caratteristiche rinfrescanti. Tra il 1983 e il 2001 il birrificio Het Anker, di Mechelen, ha prodotto la Toison d'Or, una "tripel scura" da 7,3° che si aggirava tra i 30 e i 35 EBC (15/17 SRM). Nel 2002 l'hanno sostituita con la Golden Carolus Tripel, una birra da 9° più chiara e più alcolica con la quale hanno vinto nello stesso anno la medaglia d'oro alla World Beer Cup, categoria tripel.

Brit Antrim dell'hawaiana Kona Brewing Company era presente nel birrificio californiano Anderson Valley Brewing Company durante la creazione della Brother David's, una dubbel brassata per David Keen del Toronado, pub di San Francisco. All'inizio la birra era molto simile alla Boont Amber Ale di Anderson Valley. "Col tempo sono diventato più disposto a gettare al vento ogni cautela e a cercare di provare cose nuove," dice Antrim. Dopo aver lavorato come giudice per le birre in stile belga al Great American Beer Festival del 2004, ha scritto: "Sforzatevi di fare la vostra birra, di fare una birra unica. C'è troppa gente che cerca di replicare delle birre già esistenti. Se voglio una Chimay Grande Réserve me la compro. Cercate di trovare una vostra impronta riconoscibile."

Nel Capitolo 6 abbiamo visitato dei birrifici americani che hanno abbracciato questa filosofia. Partono da birre che un tempo avremmo potuto trovare in un monastero e le sviluppano, dando vita a prodotti come la *Curieux* di Allagash Brewing, una tripel invecchiata in botte. Sono rappresentanti di un gruppo ben più vasto. Per esempio:

- nel 2004 Will Meyers di Cambridge Brewing Company, in Massachusetts, un brewpub che ha cominciato a servire birre in stile belga ben prima di altri connazionali, si è inventato la *Benevolence*. Ha utilizzato zucchero candito in cristalli, tre lieviti – uno inglese e due belgi –, l'ha fatta maturare in botti di Jack Daniel's insieme a miele, visciole, zucchero di dattero e un lievito lambic, e invecchiare in botte per un anno e mezzo prima di miscellarla con un barley wine da 12°. La birra ha vinto una medaglia al Great American Beer Festival;
- quando verso la fine degli anni '90 Dogfish Head Brewery ha presentato la *Raison d'Etre*, ha giocato sul legame col Belgio, evidenziando l'utilizzo di zucchero di barbabietola belga, uvetta e di un lievito belga, ma non l'ha mai pubblicizzata come "birra in stile belga". "È la nostra interpretazione di una birra un po' fuori dai canoni ma comunque vicina a quella filosofia," dice il fondatore Sam Calagione;
- nel 2002 la californiana Stone Brewing Company ha dato il via a una serie di Vertical Epic Ale, cotte singole che sono uscite ogni anno a partire dal 2 febbraio 2002, poi il 3 marzo 2003, e così via fino al 12 dicembre 2012. Le prime quattro sono state prodotte con lieviti belgi, ma quando la quarta venne lanciata sul mercato, Greg Koch, CEO della società, dichiarò: "Le Stone Vertical Ale sono 'belghe' quanto la *Stone Ruination IPA* è 'inglese'... Certo, la *Stone 05.05.05* è scura, e abbiamo usato un lievito belga. Tuttavia, è indiscutibile che sia tanto belga quanto, se non di più, è una birra Stone (cioè non tradizionale)."

Nel 2002 un gruppo di birrai californiani ha cominciato a discutere della necessità di istituire, finalmente, una famiglia di birre d'abbazia americane. Tomme Arthur di Pizza Port e Tom Nickel, un altro birraio, ne hanno parlato su una rivista di settore: "Sono birre creative e artistiche brassate intenzionalmente fuori da qualsiasi categoria. Birre uniche, non in stile belga, che si sono avventurate in strade che nessun'altra birra aveva percorso prima."²

Un tempo anche i trappisti si avventuravano in strade che nessun birraio aveva percorso, e sono entrati nel nostro immaginario in quanto legati sia alla tradizione che all'innovazione. Qualche anno fa ho discusso di tradizione con Yvan De Baets, appassionato e storiografo che ha curato la storia della saison in *Degustare e produrre Bière de Garde e Saison*, assaggiando durante la chiacchierata alcune birre che aveva in cantina fin dai primi anni '90. A tre *Orval* vintage seguì una bottiglia di *Temptation* di Russian River Brewing, che, come la *Orval*, contiene *Brettanomyces*, anche se poi viene invecchiata in botti di Chardonnay.

De Baets fece un sorriso di approvazione. "Quel ragazzo (Vinnie Cilurzo, birraio di Russian River) sta andando nella direzione giusta," disse. "Ha scelto un buon ceppo di *Brett*, non tutti ci riescono. I lieviti selvaggi sono uno degli aspetti caratterizzanti dei birrai belgi, e la cosa sta tornando indietro come un boomerang."

Questo libro non parla di lieviti selvaggi, se non per il ruolo che hanno nella fermentazione di *Orval* e *Temptation*, ma di birre tradizionali prodotte nell'ambiente più tradizionale di tutti e allo stesso tempo in un mondo molto moderno. De Baets si è esposto nel 1993, quando ha dichiarato che secondo lui *Orval* aveva abbassato i suoi standard, e ancora oggi non si fa influenzare dalla tradizione quando valuta un birrificio. Ci offre invece un punto di vista importante sulle birre trapiste, su quelle belghe, e quando parla del boomerang anche su quelle americane.

"Tra gli obiettivi principali dei birrai belgi dovrebbe esserci quello di combattere i sapori da Coca-Cola e gli aromi ruffiani. Dobbiamo ricercare i gusti culturali, non i gusti animali."

² Arthur, T. e Nickel, T., "Don't Call It a Belgian...", *Zymurgy* 28, n. 2 (marzo/aprile 2005), p. 33.

GIUDICARE LE BIRRE: NON FACCIAMO ERRORI

Come i birrai, anche i giudici devono sapere cosa aspettarsi da questi stili nati in Belgio. In linea teorica, una buona capacità di giudizio è ingrediente fondamentale per una buona birrificazione. Ho chiesto a Gordon Strong di dirci come secondo lui i giudici possano ottenere risultati migliori. I suoi commenti si riferiscono al mondo dei concorsi per homebrewer, ma possono tornare utili anche per valutare o semplicemente godersi i prodotti dei birrifici artigianali.

Ho partecipato a più di cento concorsi, ho giudicato probabilmente più di tremila birre e ne ho iscritte diverse centinaia. Gli stili belgi sono tra i miei preferiti, perciò ho una buona esperienza sia come birraio che come giudice. Ho visto compiere un buon numero di errori di valutazione.

L'errore più grande è quello di non comprendere a fondo la varietà degli stili belgi. Tanti stili (per esempio le Belgian dark strong ale) sono piuttosto vasti, e non possono essere definiti accuratamente da un singolo esempio commerciale. Se un giudice è influenzato dall'"effetto alone" della sua birra preferita e ignora le linee guida dello stile sta arrecando un danno al birraio. I belgi apprezzano la creatività artigianale: non eliminate una birra perché non è un clone della vostra preferita.

Tanti giudici soffrono anche del "pregiudizio da birre enormi". I meno esperti mostrano spesso una marcata preferenza per le birre dalla gradazione alcolica più alta o dal gusto più intenso. Come scegliere il barley wine più forte o la IPA più amara non è necessariamente la cosa migliore da fare, premiare una birra belga per il suo contenuto alcolico o per la presenza di alcoli superiori o di sottoprodotti del lievito aggressivi (soprattutto fenoli) è spesso fuorviante. Prendete in considerazione l'equilibrio generale della birra, e non solo l'intensità dei singoli elementi.

Tanti giudici inesperti sembrano spesso in cerca di ragioni per non valutare una birra, preferendo squalificarla per violazioni tecniche delle linee guida. Una dark strong ale relativamente chiara, per esempio, può essere buona lo stesso, così come una tripel leggermente speziata. Concentrarsi su un difetto solo perché percepito

come tale e giungere a conclusioni non necessarie non fa quasi mai un favore al birraio. Ho visto tanti giudici demolire ottime dark strong ale perché non erano di color bruno scuro. È difficile ritrovare la necessaria complessità dei mali nelle birre molto chiare, e quindi è giusto eliminare questo tipo di dark strong ale. Purtroppo, però, penso che il colore comprometta l'obiettività di tanti giudici riguardo ai sapori che si aspettano poi di ritrovare nel bicchiere.

Le linee guida del 2004 hanno cercato di correggere alcuni aspetti che in passato erano poco chiari. Quelle del 1999, per esempio, indicavano i fenoli come composti accettabili in molti stili, ma non offrivano ulteriori dettagli. Molti giudici partivano automaticamente dall'assunto che si riferissero alle note di chiodo di garofano che si trovano nelle hefeweizen. Nella gran parte delle birre belge, tuttavia, le sfumature fenoliche più ricercate sono quelle di pepe nero, e allo stesso modo le note affumicate, di medicinale o di plastica non sono desiderate. "Ricca di esteri", poi, di solito non significa "bananosa". Identificare e capire le corrette tipologie di esteri, fenoli, alcoli, mali e luppoli che vanno ricercate in ogni stile è un traguardo importante nella formazione di ogni giudice.

Un fenomeno simile si verifica quando i difetti non vengono penalizzati, o addirittura non vengono individuati. Forse è dovuto a una comprensione parziale degli stili, o a una preferenza per le birre più aggressive. Capita spesso, tuttavia, che molte birre belge che ottengono valutazioni elevate abbiano difetti evidenti; tante dark strong ale, per esempio, rivelano una quantità di alcoli superiori eccessiva. A qualcuno possono piacere, ma la maggior parte dei giudici più esperti preferisce evitare il mal di testa del giorno dopo. Ricordo un giudice che durante un concorso descrisse gli alcoli superiori presenti in una birra in maniera piuttosto eloquente: "Sono come una traversina rovente confiscata nelle tempie". Eppure altri giudici di quel tavolo avrebbero voluto darle il primo premio.

I giudici dovrebbero essere in grado di comprendere lo stile della birra che stanno valutando, di riconoscere l'eventuale equilibrio, le sfumature e l'impegno dell'homebrewer, ma anche di evidenziare i difetti come corpo o dolcezza eccessivi, attenuazione incompleta, sotto-carbonazione, presenza di finale alcolico trop-

po caldo o di elementi organolettici fuori posto. Non serve a niente dare un cattivo feedback a un birraio, che lo si faccia premiando un prodotto scadente o non riconoscendo un'ottima birra, poiché in questo modo si tendono a incoraggiare i comportamenti sbagliati. I giudici dovrebbero fornire un'analisi strutturata ai partecipanti per aiutarli a capire come sono andate le loro birre in confronto ad altri prodotti di primo livello, e per dare loro consigli su come migliorare. Altrimenti si tratta solo di giudizi infiocchettati senza significato.

Gordon Strong

undici Ricette: che cosa funziona

Più di cinquant'anni fa i monaci di Rochefort dovettero fronteggiare una sorta di crisi quando i consumatori della loro zona cominciarono a preferire, abbastanza prevedibilmente, le birre di Chimay, "nuove e migliorate". A Chimay non avevano intenzione di interrompere le vendite nella loro regione; offrirono però supporto tecnico, le ricette e a quanto pare addirittura il lievito. Alla fine, i monaci di Rochefort decisero che quello che funzionava per Chimay non andava bene per loro, perciò cambiarono le ricette e usarono un lievito diverso; oggi entrambe le abbazie producono birre di ottima qualità.

La cosa non stupisce Ron Ryan del distributore di malto Cargill, ex-birraio. "I segreti nella produzione di birra sono pochissimi," racconta. "Puoi conoscere le ricette di tutti i birrifici del mondo, tutti i particolari, i regimi di ammottamento, le temperature di fermentazione, e non riuscirai a ottenere la loro birra."

In questo capitolo, diversi birrai ci forniranno dettagli specifici sulle ricette e sui metodi di produzione, ma come fu per Rochefort negli anni '50 farete bene a inserirli nel contesto del vostro birrificio.

Esamineremo innanzitutto le nozioni fondamentali da seguire per brassare correttamente questi stili, prima di prenderli in considerazione uno per uno. Per

comodità, ho organizzato il capitolo secondo le linee guida BJCP (www.bjcp.org). Se volete confrontarle con quelle della Brewers Association, le troverete sul sito www.brewersassociation.org. Ogni categoria comincia con una panoramica e prosegue con le linee guida, quindi passa in rassegna qualche esempio commerciale e i dati delle ricette che hanno vinto concorsi per homebrewer. Per ogni stile c'è una ricetta creata da un birraio professionista o da un homebrewer.

Precisazione sui dati

Quattro delle categorie che seguono contengono informazioni sugli approcci seguiti dagli homebrewer. I dati sono stati acquisiti con metodo assolutamente non scientifico, raccogliendo le ricette attraverso un sito web creato per integrare le mie indagini. Nelle tabelle ho riportato quelle di un certo valore – e cioè quelle che hanno vinto una medaglia in un concorso di dimensioni apprezzabili. Ogni categoria contiene dati provenienti da una trentina di esempi; fanno eccezione le blond, stile per il quale ho ricevuto meno contributi. Ritengo che le ricette siano rappresentative dell'intero universo homebrewing? No. Penso che siano rappresentative delle birre che ottengono buoni risultati nei concorsi. Lascio decidere a voi quanta importanza dare loro.

Le tabelle dovrebbero spiegarsi da sé. In quelle dei "dati" ho inserito l'attenuazione apparente e non la FG, giacché la FG ha un significato maggiore quando si conosce la OG. Nelle tabelle degli ingredienti, la voce "frequenza" indica la percentuale di ricette in cui l'ingrediente in questione è stato utilizzato. Considerato il numero di ricette relativamente basso, alcuni ingredienti potrebbero risultare sovrarappresentati. Dubito, per esempio, che il 7% delle tripel fatte in casa contenga miele. La voce "media" indica la percentuale media di utilizzo calcolata su tutte le ricette (ed è per questo motivo che il miele ha un valore inferiore allo 0,5%).

Usare gli estratti

Le ricette presentate in questo libro sono pensate per il metodo all-grain. Si possono fare usando estratto di malto? Sì, sebbene l'homebrewer Gordon Strong

Che cosa non funziona

Victory Brewing Company, in Pennsylvania, si è guadagnato la reputazione di birrificio in grado di brassare ottimi prodotti in pressoché qualsiasi stile. Gli appassionati del luppolo adorano la *HopDevil Ale*, birra di bandiera, la tripel *Golden Monkey* è diventata la seconda birra più venduta, e *Men's Journal* ha definito la *Prima Pils*, un'incantevole Pilsner tedesca, la migliore birra artigianale degli Stati Uniti e migliore Pilsner del mondo.

Poi venne la *V-Ten*. "Parte dell'idea dietro le birre della serie V- era quella di metterci alla prova, di fare birre che non fossero necessariamente sotto il nostro completo controllo. Con la *V-Ten* è andata male, ma è un processo interattivo," spiega il co-fondatore Bill Covaleski. Ron Barchet, suo socio, è molto tranquillo quando parla di quanto è andato storto. "C'erano un sacco di mali scuri e di zucchero candito scuro; qualcosa che non andava nel mosto, non attenuava," racconta. È successo quindi che alcuni clienti l'hanno adorata, altri l'hanno trovata infetta. La *V-Ten* è stata la prima di una serie belga di cui fanno

parte anche la *V-Twelve* e la *Grand Cru*, che sono andate decisamente meglio. Barchet, tuttavia, non ha voluto darsi per vinto senza lottare.

"Il secondo anno abbiamo provato di tutto," racconta. "Abbiamo fatto crescere di più il lievito, ma non riuscivamo a raggiungere la giusta attenuazione, eravamo sempre sotto il 60%. C'era semplicemente troppa carne al fuoco."

Alla *V-Ten* hanno staccato la spina. Barchet continua a lavorare sulla *Grand Cru* e sulla *V-Twelve*; la seconda è una birra interessante, che già da giovane comincia a mostrare caratteristiche che la avvicinano a un porto. Comincia la fermentazione a OG 1,115 (27 °P); due lotti da 5850 litri vengono fermentati con lieviti diversi e riuniti in un'unica birra. Nell'ultima cotta un lievito ha attenuato molto bene, l'altro ha finito un po' presto. "La produrremo sempre con due ceppi," dice Barchet, che sta cercando un lievito con cui rimpiazzare il secondo. "Abbiamo fatto solo tre cotte da 11700 litri, e le attenuazioni non sono mai uguali da un anno all'altro."

faccia notare che ha cominciato a fare birre all-grain per poter ottenere un mosto più fermentabile quando brassava le dubbel. "Quello che non mi piace degli estratti di malto, sia secchi che liquidi, è che non so quasi mai quali mali contengano," spiega. "Tantissime birre belghe hanno un profilo maltato ben defini-

to; le tripel, per esempio, hanno un sapore di malto Pilsner piuttosto presente, mentre per le dubbel o per le dark strong ale è molto importante la complessità data dal Munich e/o dal Vienna. Quasi tutti gli estratti, però, vengono prodotti con mali americani o inglesi; persino gli estratti di prima qualità possono contenere ingredienti inadeguati, come il Maris Otter o – ancora peggio – il six-row o altri mali di qualità inferiore. Il problema è più evidente con gli estratti scuri. Da dove arriva il colore? Quali altri sapori sono presenti? Un estratto scuro prodotto con orzo tostato può andare bene per una stout, non di certo per una dark strong ale."

Le regole in genere sono le stesse per tutte le birre da estratto: "Assicuratevi di utilizzare estratto fresco (quando è vecchio apporta spesso delle note 'piccanti'), usate i più chiari che trovate, eseguite un 'mini-ammostamento' per aggiungere corpo e altri sapori, inoculate lievito sano e attivo in buone quantità, aerate (o osigenate) il mosto e assicuratevi che abbia a disposizione abbastanza nutrienti (mi piace molto il mix di nutrienti della Wyeast)."

Secondo Dave Logsdon di Wyeast è impossibile sovrastimare l'importanza dell'estratto fresco: "Molto spesso gli estratti sono ossidati e apportano degli esteri che possono risultare in note sidrose, impedendo di avere una buona base da cui partire per far emergere i composti aromatici del lievito. Rimarrete sorpresi dal carattere che un estratto di buona qualità è in grado di tirare fuori."

Il mio consiglio è quello di fare un mini-ammostamento (calcolate un'efficienza del 60%) con quanto più malto possibile, possibilmente americano: avendo un contenuto di proteine solubili più elevato, infatti, vi permetterà di usare più zucchero. Maggiore è la percentuale di estratto utilizzata, minore dovrà essere la quantità di zucchero.

CHE COSA ABBIAMO IMPARATO

Le cose che funzionano quando si produce una birra chiara di ispirazione trappista e gradazione elevata funzionano quasi sempre anche per le dark strong ale. Alcuni consigli per ottenere buoni risultati con questi stili:

- usate malto Pilsner di buona qualità, o anche più di uno, come base. Per gli stili più chiari vanno bene anche solo Pilsner e zucchero, sebbene una quantità di malto Munich o di caramel chiaro compresa tra l'1 e il 3% possa apportare una certa complessità;
- se usate l'estratto, cercatene uno affidabile, fresco e chiaro, e raggiungete il colore che vi serve con i mali speciali. In questo modo potrete mantenere il controllo sulla ricetta;
- utilizzate i mali speciali e gli zuccheri scuri in maniera equilibrata quando volete ottenere birre scure più complesse. Limitate i mali oltre i 40 °L al 7% del totale;
- trattate l'acqua come fate di solito e regolate il pH, soprattutto per le birre più chiare. Consultate le tabelle (p. 150) ed emulate le acque della regione che vi interessa. Valutate l'aggiunta di carbonato di calcio (calcite) per incrementare i livelli di bicarbonato fino a 200/250 ppm nelle birre più scure;
- preparate mosti ben attenuabili. Effettuate un ammostamento mono-step tra i 63 e i 65 °C, o valutate la possibilità di condurre un multi-step, come Ommegang. Ricordatevi, però, che con mali molto modificati l'ammostamento multi-step (e nello specifico la sosta proteolitica) potrebbe portare a una degradazione delle proteine troppo elevata, causando problemi di corpo e ritenzione della schiuma. Il pericolo è maggiore per le ricette che prevedono l'uso di zucchero;
- formulate ricette che contengano zucchero per il 10/20%;
- usate lo zucchero giusto. Il saccarosio aumenta la densità e alleggerisce il corpo. Gli zuccheri caramellati apportano sapori indispensabili nelle birre più scure, tra cui anche note di rum difficili da definire, non ottenibili con lo zucchero candito scuro in cristalli. Alcuni birrai americani ricercano sfumature simili usando zuccheri semi-raffinati;

- usate luppoli nobili, da amaro per i due terzi del totale, e aggiungete i luppoli da aroma a trenta minuti dalla fine della bollitura. Cercate di ottenere un rapporto BU:GU di 3:8, un po' più alto per le tripel e un po' più basso per le dark strong ale;
- siate cauti con le spezie. Possono aggiungere complessità, ma non devono rimuovere la fermentazione. Se chi beve una birra è in grado di indicare le spezie presenti, significa che ne sono state utilizzate troppe;
- inoculate lievito vitale in quantità adeguata, fate uno starter o usate lievito da una fermentazione precedente (se possibile raccolto in superficie). Se volete, fate degli esperimenti con le concentrazioni di inoculo più basse, ma ricordate: si tratta di esperimenti;
- scegliete un lievito con le caratteristiche organolettiche che ricercate, magari fate esperimenti dividendo le cotte. Poi concentratevi su quel lievito e osservate come si comporta in condizioni diverse;
- valutate l'idea di miscelare più ceppi di lievito per ottenere complessità;
- non abbiate paura delle alte temperature; potete inoculare il lievito al di sotto del limite minimo consigliato e lasciare salire la temperatura durante la fermentazione;
- aspettate che la fermentazione finisca, magari a una temperatura più alta. Per raggiungere gli ultimi punti potrebbe servire lo stesso tempo che il lievito ha impiegato per il primo 80% della fermentazione;
- lasciate durare la fermentazione secondaria più del solito, e prevedete un ulteriore lungo periodo di maturazione a freddo prima dell'imbottigliamento;
- fate rifermentare le bottiglie in una stanza calda, inoculate lievito fresco e calcolate alti livelli di CO₂. Dopo la carbonazione continuate la maturazione a temperature più basse;

- rassegnatevi al fatto che la ricetta perfetta per voi può benissimo rivelarsi inattesa ai concorsi.

BLOND

Quando nel 1999 Westvleteren presentò la *Blond* (e tolse dal mercato due birre più scure) per celebrare la ristrutturazione del café di fronte al monastero, persino il monaco più tradizionalista dovette riconoscere il successo che stavano ottenendo le birre chiare. Sebbene fosse di colore simile alle birre d'abbazia certificate che definiscono questo stile, la loro birra era per altri aspetti molto diversa.

Le blond nacquero per fare concorrenza alle Pilsner con una gradazione alcolica più bassa rispetto alle tripel o alle golden strong ale. Sulle linee guida BJCP sono descritte così: "Gradazione alcolica simile alle dubbel, caratteristiche organolettiche simili a Belgian Strong Golden Ale e tripel, sebbene un po' più dolci e non altrettanto amare." La *Leffe Blond* e la *Grimbergen Blond*, per esempio, puntano al più ampio pubblico possibile, e finiscono dolci.

Le birre più rappresentative di questo stile hanno ricette composte quasi interamente da malto Pilsner, sebbene si possano usare piccole quantità di pale o di Munich per ottenere una sottile complessità; hanno inoltre un rapporto BU:GU pari o inferiore a 3:8, e si affidano al lievito per ottenere un profilo fruttato e speziato.

Molti birrifici belgi definiscono "blond" birre che non rientrerebbero nelle linee guida BJCP (non esistono linee guida BA equivalenti); non dimentichiamoci della libertà che è alla base dell'ispirazione belga. La *Westvleteren Blond* parte da una OG piuttosto modesta, 1,051 (12,6 °P), ed è caratterizzata da un amaro ben presente (41 IBU). La *Saxo*, di Brasserie Caracole, comincia la fermentazione a OG 1,065 (16 °P) e finisce con una gradazione alcolica di 8°. Sebbene venga spesso paragonata alla *Duvel*, il birraio François Tonglet la definisce una "tripel bianca", e il frumento non maltato presente nella ricetta conferma questa impressione. "Volevamo un profilo abbastanza fresco e un amaro raffinato ma presente. Il Saaz l'abbiamo usato per questo motivo," spiega.

Professionisti: i consigli dei giudici

Prima di tutto, va detto che la birra belga non è magia nera: le basi rimangono fondamentali. "Gli errori che vedo più spesso non sono solo quelli tipici degli stili belgi," spiega John Kimmich dell'Alchemist Pub & Brewery. "Chi sa fare birre valide, di solito, è in grado di fare anche buone birre belghe."

La ricerca può essere divertente. "La risorsa più preziosa? Bere birre belghe, sia negli States che in patria," afferma George de Piro di C.H. Evans Brewing Company, birrificio di Albany, New York. "Le condizioni della birra influiscono enormemente sul suo sapore. Quando si tenta di imitare una determinata ricetta è importante saper riconoscere le differenze organolettiche tra una birra invecchiata e una più giovane, ed è per questo motivo che è fondamentale andare in Belgio ad assaggiarle fresche."

Casey Gwinn del birrificio del New Mexico Three River Eatery and Brewhouse aggiunge: "Tante birre belghe sono più raffinate rispetto alle loro controparti americane. Un martello più grande non è sempre la scelta migliore. Vedo tantissime birre in stile belga enormi, con gradazioni alcoliche elevate, e poche sorelle con una densità più bassa."

Alcuni consigli da parte dei giudici del GABF:

- studiate lo stile, soprattutto per quanto riguarda i fenoli e le sensazioni palatali;
- studiate le categorie, e iscrivetevi a quella giusta;
- evitate di fare birre poco attenuate e troppo dolci;
- evitate gli alcoli superiori troppo "caldi". Inoculate una quantità di lievito adeguata e assicuratevi di aerare il mosto a sufficienza;
- evitate luppoli americani o troppo caratterizzanti, e non fate birre troppo luppolate;
- non cercate di usare le spezie per ottenere la secchezza che va raggiunta con l'attenuazione;
- state attenti al dimetilsolfuro nelle tripel e nelle strong golden ale. Assicuratevi di effettuare una bollitura vigorosa per evitare che la birra si scurisca;
- usate lo zucchero. Una birra di puro malto risulterà probabilmente troppo dolce e stucchevole;
- calcolate livelli di carbonazione adeguati.

Per Vinnie Cilurzo di Russian River Brewing c'è una questione più complessa: le birre spesso non maturano a suffi-

Professionisti: i consigli dei giudici (continua)

cienza prima di essere servite o immesse sul mercato. "Le birre in stile belga non possono essere trattate come le IPA o le porter," spiega. "Hanno bisogno di una maturazione più lunga per dare modo ai sapori più delicati di emergere. Purtroppo nei brewpub i birrai sono costretti a seguire cicli di produzione di ventun giorni, se non più brevi. Vale la pena ri-

flettere sul lungo periodo che le birre spedite negli Stati Uniti trascorrono in mare dentro un container; probabilmente rimangono lì per almeno due mesi prima di arrivare. La conclusione è una sola: i birrai americani non lasciano o non possono lasciar maturare le birre in stile belga abbastanza perché sviluppino il loro profilo unico.

Esempi in questo libro: *Leffe Blond, Affligem Blonde, Saxo, Westvleteren Blond, De Koninck Blond*

La ricetta

La ricetta è di Ron Jeffries, fondatore di Jolly Pumpkin Artisan Ales, e comincia con qualche riflessione preliminare: "La chiave per scrivere una buona ricetta è iniziare dalla fine. È necessario avere una visione molto chiara della birra che si intende produrre. Che aspetto ha, di che colore è? Le ombre, le luci? È luminosa, limpida o un po' torbida per il lievito in sospensione? Che aspetto ha la schiuma, com'è fatta, di che colore è? E i merletti sul bicchiere? Inspirate profondamente col naso. Che aromi ha? Cosa vi dicono della birra? Mmmm, ora assaggiate la. Com'è? Buona, spero! Cercate di cogliere tutte le sfumature e gli indizi che vi possono dire qualcosa di più sugli ingredienti e sul metodo di produzione. È maltata, luppolata? Equilibrata? Perché? Quali sono i sapori, quali sono i sapori, quali sono i sapori? Come lo scultore osserva il blocco di marmo e vede la statua finita, così deve fare il birraio.

Quando si vogliono fare birre buone, soprattutto in stile belga, non bisogna fissarsi sulle linee guida o sui numeri. Pensate ai sapori. Comprate delle birre, se vi può aiutare."

Tabella 11.1 Blond: linee guida ed esempi commerciali

	OG (°Plato)	Gradazione alcolica	FG (°Plato)	Colore SRM (EBC)	IBU
BJCP	1,062/1,075 (15,2/18,2 °P)	6/7,5°	1,008/1,016 (2,1/4,1 °P)	4/6 (8/12)	20/30
Leffe Blond	1,064 (15,6 °P)	6,6°	1,013 (3,3 °P)	6,5 (13)	25
Westvleteren Blond	1,051 (12,6 °P)	5,6°	1,008 (2,1 °P)	4,5 (9)	41
La Trappe Blond	1,061 (14,9 °P)	6,7°	1,010 (2,6 °P)	9 (18)	14

Colore misurato in EBC, convertito in SRM dividendo per 1,97 (vedi p. 17).

Jeffries ha guardato le linee guida, ma "devono rimanere tali: linee guida. Un punto di partenza, se vogliamo. Poi ho immaginato la mia birra. Bionda, brillante e leggermente torbida. Schiuma bianca, bolle piccole e merletti persistenti sul bicchiere. Leggermente fruttata, evidenti note erbose di frumento e di limone, luppoli delicati, che buona!"

Jeffries propone qualche sorpresa: "Citronella, melissa, verbena odorosa, e magari un pizzico (leggasi pochissimo) di scorze di limone. Le quantità sono difficili da stabilire; in generale è meglio essere prudenti. Direi un gambo abbastanza corto di citronella, più o meno quattro foglie di melissa e altrettante di verbena odorosa, e forse 28 grammi (o meno) di scorze essiccate per barile (117 litri). Pestate leggermente i gambi e le foglie subito prima dell'utilizzo. In questo modo dovremmo ottenere l'accenno di limone che cerco per l'aroma, oltre a una nota in bocca sul finale. Se non riuscite a trovare tutte le piante non preoccupatevi, verrà fuori lo stesso un'ottima birra. Provate invece a usare 5 grammi di



Homebrewer: imparare a individuare gli errori

Saper fare le cose per bene significa essere capaci di identificare i difetti; con questi stili però sembra sia più difficile rendersene conto.

Il paragrafo che segue è apparso su una rivista per homebrewer in un articolo altrimenti ricco di informazioni utili per migliorare le proprie birre in stile belga:

"Non cercate i difetti. Quasi tutte le birre belghe fanno stile a sé e non seguono le linee guida BJCP. Dovrete avere una visione opposta rispetto a quella con cui abitualmente giudicate e valutate la birra."

Sbagliatissimo. In questo capitolo insisteremo su quello che bisogna fare e daremo suggerimenti per produrre ottime birre di ispirazione trappista. Ma cercheremo anche di essere critici per un momento, passando in rassegna gli errori che i giudici che hanno collaborato alla stesura di questo libro incontrano troppo spesso:

- troppi alcoli superiori, note di solvente;
- troppe spezie, o uso eccessivo di una spezia particolare;
- birre troppo luppolate, luppoli sbagliati (spesso americani);

- lievito sbagliato (in particolar modo quando si utilizza un lievito weizen);
- birre infette (non iscrivete birre infette o comunque precarie in queste categorie);
- troppo dolci (di solito sotto-attenuate, o troppo ricche di malto perché si ha paura di usare lo zucchero);
- poco complesse (la grande sfida – le ricette dei trappisti sono solitamente semplici, il lavoro lo fanno il lievito e il tempo);
- troppe note fruttate, troppe note di banana, troppe note di chiodo di garofano.

Non fatevi scoraggiare. Anche Marc Limet di Brouwerij Kerkom è stato un homebrewer. "Gli homebrewer di solito si fanno troppi problemi," spiega. "C'era un tipo che mi faceva sempre domande, e che mentre la birra maturava effettuava misurazioni continue. Un giorno gli chiesi se la birra era buona. Se è buona, perché fare queste cose? Bisognerebbe imparare a fare birra con acqua, malto, lievito e luppoli, come fanno i tedeschi. Se ci riuscite non c'è da preoccuparsi. Se invece ci sono problemi, allora cercate di capirne i motivi."

Blond ale di Ron Jeffries

OG: 1,055 (13,6 °P)

FG: 1,013 (3,3 °P)

Densità pre-imbottigliamento: 1,008

Gradazione alcolica: 6°

IBU: 27

Ingredienti:

Malto Pilsner 60%

Frumento maltato 33%

Destrosio 7% in bollitura

Luppoli:

Prima gittata: Styrian Goldings

Seconda gittata: Hallertau, o magari Crystal

luppolo Crystal ogni 20 litri di birra a fine bollitura per avere un aroma delicato in più.

Jeffries consiglia un ammostamento a 64 °C, in modo da ottenere un mosto molto fermentabile, e una filtrazione lenta. Bollite per novanta minuti, effettuate la prima gittata di luppolo (66% dell'IBU totale) a inizio bollitura e il resto a trenta minuti dalla fine. Le spezie vanno aggiunte (in una busta di nylon) a fine bollitura.

Fermentate con il White Labs WLP550; Jeffries usa fermentatori aperti e una pompa di circolazione per aerare il mosto. "Dopodiché, fatevi da parte e lasciate che tutto accada. Quando inizia la fermentazione è difficile che intervenga per raffreddarla," spiega. "Se si raffreddano al momento sbagliato, questi lieviti hanno

la tendenza a bloccarsi a densità elevate e impiegare un'infinità di tempo per completare il lavoro, sempre che ci riescano. D'estate non è raro che faccia salire il 550 fino a 29/30 °C. Fidatevi, non succede niente. Quando arriva alla densità finale, lascio che la birra si raffreddi da sé, con il tempo che le serve, e di solito nel giro di quattro o cinque giorni raggiunge la densità giusta per travasare."

Maturate per quattro/cinque settimane a temperatura ambiente e imbottigilate, inoculando lievito fresco in concentrazione pari a circa un decimo di quella originale. Fate maturare la birra in bottiglia per permetterle di sviluppare altri sapori.

GOLDEN STRONG ALE

Nella *New World Guide to Beer*, Michael Jackson ha praticamente battezzato lo stile definendo la *Duvel* una "strong golden ale". La categoria BJCP è golden strong ale, quella BA Belgian-style pale strong ale, mentre l'autore europeo Derek Walsh preferisce il descrittore strong blonde. Per comodità, qui useremo golden strong ale. Diversamente da quanto si potrebbe pensare, lo stile è emerso molto tempo dopo le tripel e più o meno nello stesso periodo delle blond.

Parlando della sua ricetta, Vinnie Cilurzo di Russian River Brewing Company accenna alle differenze tra le golden strong ale e le tripel. Walsh si concentra sulle specifiche che distinguono la *Westmalle Tripel* dalla *Duvel* in quanto capostipiti dei rispettivi stili, ma se osserviamo i dati di una serie di birre, ci accorgiamo che le differenze all'interno della famiglia delle golden strong ale sono marcate quanto quelle tra tripel e golden strong ale. In una degustazione di tripel olandesi e belghe condotta nel 2004, per esempio, la *Malheur 10* di Brouwerij De Landtsheer, fermentata con lievito Westmalle, si è piazzata prima, davanti alla *Westmalle Tripel* e alla *Chimay Tappo Bianco*. Il birrificio, tuttavia, l'ha iscritta alla World Beer Cup 2004 come Pale Strong Ale, ed è arrivata terza. In questa sede l'ho considerata strong golden ale, eppure analizzando le specifiche non apparirebbe fuori posto tra le tripel.

Anche Lyle Brown, homebrewer e giudice ai concorsi per homebrewer – oltre che per il GABF – pensa che ci sia un po' di confusione. "La discriminante è il lie-

**Tabella 11.2 Strong pale/golden:
linee guida ed esempi commerciali**

	OG (°Plato)	Gradazione alcolica	FG (°Plato)	Colore SRM (EBC)	IBU
BJCP	1,070/1,095 (17,1/22,7 °P)	7,5/10°	1,010/1,016 (2,6/4,1 °P)	4/6 (8/12)	25/35
Brewers Association	1,064/1,096 (16/23 °P)	7/11°	1,012/1,024 (3/6 °P)	3,5/7 (7/14)	20/50
Duvel	1,069 (16,9 °P)	8,4°	1,006 (1,5 °P)	3,5 (7)	30
Malheur 10	1,083 (20 °P)	10,1°	1,007 (1,8 °P)	5,5 (11)	33
Avery Salvation	1,080 (19,3 °P)	9°	1,012 (3,1 °P)	n. d.	28

Colore misurato in EBC, convertito in SRM dividendo per 1,97 (vedi p. 17).

Tabella 11.3 Golden strong ale (homebrewer): dati

	Minimo	Massimo	Media
OG	1,065 (15,9 °P)	1,088 (21,1 °P)	1,080
Gradazione alcolica	6,7°	9,6°	8,7°
Attenuazione apparente	73%	92%	82%
IBU	26	44	35
BU:GU	0,29	0,65	0,43
SRM	4	12	7

vito," spiega. "Qual è la differenza tra la Chimay Tappo Bianco e la Duvel? Le note speziate date dal lievito. Le golden strong ale hanno le note fruttate in evidenza, le tripel quelle speziate."

La ricetta della Duvel contiene solamente malto Pilsner e destrosio per avere un colore il più chiaro possibile. Laggiunta di altri mali, come il pale, il CaraPils o il Munich, dovrebbe essere minima. I migliori esempi di questo stile hanno un rapporto BU:GU intorno a 2:5, e sono da secche a secchissime. Tanti

Tabella 11.4 Golden strong ale (homebrewer): ingredienti

	Minimo	Massimo	Media	Frequenza
Pilsner	10%	92%	85%	100%
Pale	0	80%	0,5%	11%
Munich/aromatic	0	5%	1%	30%
Cara, crystal	0	8%	1%	30%
Frumento	0	12%	0,5%	14%
Zucchero	6%	18%	12%	100%
Spezie	-	-	-	4%

birrifici belgi producono birre di questo tipo con nomi che alludono al diavolo, e si sono resi conto che certi consumatori preferiscono le versioni più dolci. Uno di questi birrifici, che forse stava cercando di avvicinarsi ancora di più alla Duvel, ha visto le proprie vendite calare di colpo dopo aver aumentato l'attenuazione apparente dal 70 all'80%.

Esempi in questo libro: Duvel, Damnation, PranQster, Salvation

La ricetta

Chiedete a Cilurzo di descrivervi la sua birra perfetta e otterrete in risposta qualcosa che somiglia molto alla Duvel. Non ditegli che è un clone della Duvel o della Damnation, però, perché lui vi fornirà un range all'interno del quale lavorare. Ricordate: fare birra è una questione di scelte.

"Fare una strong golden ale per me significa ottenere un prodotto finito secco," spiega. "I confini tra tripel e strong golden ale sono molto labili, ma secondo me le strong golden ale sono più secche di buona parte delle tripel. Molto spesso le tripel sono più luppolate, ma conservano anche un residuo zuccherino più elevato. Le strong golden ale, inoltre, sono di colore più chiaro e più delicate in bocca.

Strong golden ale di Vinnie Cilurzo

OG: 1,066/1,072 (16,1/17,5 °P)

FG: 1,006/1,012 (1,5/3,1 °P)

Gradazione alcolica: 7/8°

IBU: 23/33

Ingredienti:

Malto Pilsner 80/100%

Malto di frumento 2,5/5% (facoltativo)

Malto Munich 2,5/5% (facoltativo)

Zucchero (candito in cristalli o destrosio) 5/20%

Luppoli:

Styrian Goldings, 90 minuti, 30% del totale (13/15 IBU)

Styrian Goldings, 30 minuti, 35% del totale (7/10 IBU)

Saaz, a fine bollitura, 35% del totale (3/5 IBU)

Ammostamento: 66/67 °C

Lievito: White Labs WLP500 o Wyeast 1214

Fermentazione: dipende dal lievito, 19/24 °C

Facciamo in modo che la *Damnation* finisca a 7° tondi. Quando lavoravamo con Korbel raggiungeva anche gli 8°, ma mi sono accorto che a 7° è più beverina e si vende meglio. In questo modo ho anche un margine più ampio nel caso decidessi un giorno di fare una tripel: dovesse succedere, avremmo la *Damnation* come birra standard per tutto l'anno e la tripel come birra speciale. Un margine ampio tra le due, soprattutto in termini di gradazione alcolica, permetterebbe a entrambe di distinguersi meglio."

TRIPEL

Un tempo i termini dubbel e tripel (oppure due o tre segni sulla botte) indicavano le birre con la densità più alta, e già nel Cinquecento "dubbel" e le sue variazioni cominciarono a farsi strada nelle denominazioni degli stili. Da quando Hendrik Verlinden di Witkap e i monaci di Westmalle misero sul mercato le loro tripel, però, questa definizione prese a significare birra chiara e alcolica. Come ha notato Lyle Brown, a caratterizzare le tripel sono le note speziate. "Devono dipendere sia dai luppoli che da lievito e temperatura di fermentazione. Possono essere delicate o più intense, ma devono comunque essere evidenti," spiega.

Nonostante l'influenza di Westmalle, una tripel può essere tale anche senza segnare 9,6° e quasi 40 IBU. Proviamo a vedere dove arriviamo confrontando birre simili. Secondo l'autore birrario britannico Roger Protz, Chimay ha creato la *Tappo Bianco* (*Cinq Cents*) in risposta alla popolarità della *Orval*. A sua volta l'*Orval*, sebbene faccia stile a sé, possiede caratteristiche tipiche delle saison. Possiamo quindi provare a considerare la *Moinette Blonde* come una tripel. La *Moinette* è una birra dell'importante produttore di saison Brasserie Dupont, ed è stata descritta come una "super saison". Parte da una OG di 1,066 (16,5 °P) e, con un'attenuazione che in tipico stile Dupont supera il 90%, arriva oltre gli 8°; nel bicchiere ritroviamo tutte le note fruttate, speziate e alcoliche che ci aspetteremmo in una tripel unite al tocco rustico del lievito Dupont e dell'acqua ricca di bicarbonati.

Nel caso delle tripel, le note speziate possono derivare anche dalle spezie stesse. Per la *Tripel Karmeliet*, birra apprezzata e premiata ai concorsi, Brouwerij Bosteels utilizza spezie non precise, sebbene evidenti, e mira a un livello di IBU pari grosso modo a metà di quello di Westmalle. Anche la ricetta è molto più complessa, e comprende orzo, avena e frumento, sia maltati che non maltati, per un totale di sei tipologie. Nel 2002 AleSmith Brewing, birrificio di San Diego, creò un piccolo prodotto di culto con la *Stumblin' Monk*; brassata una sola volta, conteneva tre spezie segrete, oltre a coriandolo e scorze d'arancia. Anche se l'alcool era evidente (9,7°), sul finale risultava sorprendentemente secca.

Tabella 11.5 Tripel: linee guida ed esempi commerciali

	OG (°Plato)	Gradazione alcolica	FG (°Plato)	Colore SRM (EBC)	IBU
BJCP	1,075/1,085 (18,2/20,4 °P)	7,5/9°	1,010/1,016 (2,6/4,1 °P)	4,5/6 (9/12)	25/38
Brewers Association	1,060/1,096 (15/24 °P)	7/10°	1,008/1,020 (2/5 °P)	3,5/7 (7/14)	20/25
<i>Westmalle Tripel</i>	1,081 (19,6 °P)	9,6°	1,010 (2,6 °P)	6,5 (13)	39
<i>Affligem Tripel</i>	1,076 (18,4 °P)	8,3°	1,013 (3,3 °P)	6,5 (13)	31
<i>La Rulles Tripel</i>	1,075 (18,2 °P)	8,3°	1,013 (3,3 °P)	9 (18)	23

Colore misurato in EBC, convertito in SRM dividendo per 1,97 (vedi pag. 17).

Tabella 11.6 Tripel (homebrewer): dati

	Minimo	Massimo	Media
OG	1,072 (17,5 °P)	1,092 (22 °P)	1,084
Gradazione alcolica	7,7°	10,6°	9°
Attenuazione apparente	68%	88%	82%
IBU	22	44	32
BU:GU	0,27	0,52	0,38
SRM	5	10	7

Lo stile incoraggia sperimentazioni diverse rispetto a quelle tipiche delle birre più scure (che analizzeremo nelle prossime due categorie). La *Rulles Tripel* della Brasserie de Rulles, birrificio delle Ardenne, viene fermentata con un lievito che arriva da Orval e luppolata con Warrior, ricco di alfa-acidi, per l'amaro, e Amarillo per l'aroma, entrambi americani. Quest'ultimo aggiunge un tocco di mango alla dominante mielosa data dai mali. Il birrificio *De Ranke*, invece, effettua un dry-hopping per la *Guldenberg*.

Tabella 11.7 Tripel (homebrewer): ingredienti

	Minimo	Massimo	Media	Frequenza
Pilsner	75%	90%	83%	100%
Pale	0	13%	0,5%	11%
Munich/aromatic	0	4%	2%	31%
Cara, crystal	0	4%	1%	24%
Frumento	0	7%	1%	10%
Zucchero	4%	22%	12%	100%
Miele	0	8%	0,5%	7%
Spezie	-	-	-	10%

Fatta eccezione per l'ampia gamma di cereali utilizzata per la *Tripel Karmeliet*, quasi tutti i birrai usano soprattutto mali Pilsner – insieme a piccolissime quantità di Munich o di caramel chiaro – e giocano con le spezie, i luppoli e il regime di fermentazione. Nella *Bink Tripel*, per esempio, la combinazione di Challenger ed East Kent Goldings per l'amaro unita alle note speziate del Saaz accentua le caratteristiche terrose del lievito evidenti in tutte le birre di Brouwerij Kerkom.

Le tripel sono le più lupolate – relativamente parlando – tra le birre di ispirazione trappista, e hanno un rapporto BU:GU che talvolta si spinge fino a 1:2. Molti esempi commerciali, come la Grimbergen Tripel e la Gouden Carolus di Het Anker, si attestano tuttavia su proporzioni più basse, nell'ordine di 1:4 o 1:5.

Esempi in questo libro: *Westmalle Tripel*, *Bink Tripel*, *Tripel Karmeliet*, *St-Feuillien Tripel*, *Bishops Tippel Trippel*, *Victory Golden Monkey*

La ricetta

Tra gli ingredienti della *Epiphany Tripel* figura il miele perché il suo creatore, l'homebrewer Joel Plutchak, si accorse troppo tardi di non avere abbastanza zucchero in casa quando la brassò per la prima volta. La disavventura tuttavia non gli impedì

Epiphany Tripel

OG: 1,087 (20,9 °P)

FG: 1,021 (5,3 °P)

Gradazione alcolica: 8,6°

IBU: 24

Ingredienti:

Malto Pilsner 86,2%

Malto aromatic 1,7%

Frumento maltato 1,7%

Zucchero 6,9%

Miele 3,4%

Luppoli:

Tettnang (4,5% AA), 60 minuti (23 IBU)

Saaz (3,5% AA), 5 minuti (1 IBU)

Ammostamento: 66/67 °C

Bollitura: 75 minuti

Lievito: Wyeast 3787

Fermentazione: 18/21 °C

di vincere il concorso Brewers on the Bluff Brewer's Dream 1998, nella periferia di Chicago; il premio consisteva in una cotta presso il birrificio Mickey Finn's Brewing Company di Libertyville, Illinois.

"La versione di Mickey Finn's era più delicata," racconta Plutchak. "La mia aveva qualche spigolo – un accenno di alcoli superiori, qualche nota sgradevole di

cereale, una dolcezza un po' eccessiva per lo stile – la loro era pericolosamente beverina. Penso che il merito fosse soprattutto del sistema di controllo della temperatura di ammostamento e fermentazione più preciso. I clienti la trovavano di così facile bevuta che finivano per ubriacarsi senza accorgersene. Fu lanciata all'inizio di marzo, ma a san Patrizio la tolsero dal menù per evitare danni.

La ricetta si basa su un consiglio che ho ricevuto dall'homebrewer californiano Scott Kaczorowski. Da allora ho giocato un po' con il mais in fiocchi e ho usato malto Pilsner inglese, ma questa rimane la mia preferita. Prima utilizzavo zucchero candito bianco in cristalli, poi mi sono accorto che non c'erano differenze significative. Ho usato anche altri lieviti, ma il 3787 rimane il mio preferito per le tripel; non troppa banana, bei fenoli."

DUBBEL

Scure e non troppo alcoliche, le dubbel sono le birre che più si avvicinano alle trappiste del passato, e che per molti rappresentano le birre d'abbazia. Hanno fatto conoscere le birre belghe a tantissimi consumatori, sia grazie alla *Chimay Tappo Rosso* che all'opera di tantissimi brewpub che di tanto in tanto ne producono una.

Tabella 11.8 Dubbel: linee guida ed esempi commerciali

	OG ('Plato)	Gradazione alcolica	FG ('Plato)	Colore SRM (EBC)	IBU
BJCP	1,062/1,075 (15,2/18,2 °P)	6/7,5°	1,010/1,018 (2,6/4,6 °P)	10/14 (20/28)	15/25
Brewers Association	1,050/1,070 (12,5/17 °P)	6/7,5°	1,012/1,016 (3/4 °P)	14/18 (28/36)	18/25
Westmalle Dubbel	1,064 (15,6 °P)	7,3°	1,008 (2,1 °P)	37 (74)	24
Grimbergen Dubbel	1,059 (14,5 °P)	6,4°	1,011 (2,8 °P)	15,5 (31)	18
New Belgium Abbey	1,063 (15,5 °P)	7°	1,011 (2,8 °P)	27,5 (55)	24

Colore misurato in EBC, convertito in SRM dividendo per 1,97 (vedi p. 17).

Tabella 11.9 Dubbel (homebrewer): dati

	Minimo	Massimo	Media
OG	1,069 (16,8 °P)	1,088 (21,5 °P)	1,075
Gradazione alcolica	6,4°	8,9°	7,7°
Attenuazione apparente	69%	86%	78%
IBU	14	30	24
BU:GU	0,25	0,50	0,32
SRM	11	20	13

Tabella 11.10 Dubbel (homebrewer): ingredienti

	Minimo	Massimo	Media	Frequenza
Pilsner/pale	60%	92%	61%	100%
Munich/aromatic	0	40%	8%	52%
Cara/crystal fino a 60 °L	0	40%	2%	73%
Roasted/chocolate	0	18%	3%	58%
Special B	0	12%	5%	88%
Frumento	0	22%	1%	21%
Zucchero	3%	18%	10%	100%
Spezie	-	-	-	12%

Se i birrai belgi preferiscono usare il Pilsner come malto base e affidarsi soprattutto allo sciroppo di zucchero caramellato scuro per aggiungere colore e complessità, gli americani gli affiancano anche il pale e una serie di mali speciali ben più ampia. Nelle ricette degli homebrewer lo Special B appare quasi nove volte su dieci, spesso insieme al CaraMunich.

Gli ingredienti non differiscono troppo da quelli delle dark strong ale. Come per tripel e golden strong ale, anche il confine tra dubbel e dark strong ale è molto labile. Dove va inserita una birra come la *Maredsous 8* (OG 1,069, ma con più di 8°)?

Secondo Gordon Strong, che ha scritto le linee guida, la discriminante è soprattutto una questione di intensità. "Le differenze fondamentali sono apparentemente legate alla gradazione alcolica," spiega. "Le dark strong ale fanno parte di uno stile più ampio e maggiormente rappresentato sul mercato, ma esibiscono tutte un complesso equilibrio di aromi e sapori interessanti, e sono caratterizzate dalle note maltate e dal colore scuro. Hanno inoltre una maggiore componente alcolica, controbilanciata da profili di malto e lievito più evidenti. L'equilibrio rimane simile, ma l'intensità delle caratteristiche percettive è proporzionalmente maggiore nelle dark strong ale."

Esempi in questo libro: *Westmalle Dubbel*, *New Belgium Abbey*, *Ommegang Flying Fish Dubbel*, *Chimay Tappo rosso*, *Maredsous 8*

La ricetta

La prima birra in stile belga prodotta da Tomme Arthur a Pizza Port fu la *Dubbel Overhead Abbey*, che secondo lui rimane la più vicina "allo stile" tra tutte le belghe che produce. La ricetta di questo libro si basa sulla dubbel del birrificio.

"Il valore di una buona birra d'abbazia risiede nella dolcezza del malto, combinata con un accenno di calore alcolico e un finale caratterizzato dal lievito," spiega. "Tutti questi aspetti danno vita a un prodotto completo che può essere consumato in grandi quantità. La chiave per un'ottima birra, indipendentemente dallo stile, è il ruolo giocato dal lievito nello sviluppo dei sapori: freschi e delicati nelle lager, più vari ma amalgamati tra loro, in modo che nessuno spicchi sugli altri, negli stili belgi."

La lista dei mali gioca su questo aspetto. "È molto complessa, e possiede requisiti e componenti specifici," spiega Arthur. "Quando penso a queste birre, penso a note di caramello ricche e tostate con un'essenza fruttata e a una schiuma granitica. Sono birre magiche nella loro complessità. Per quanto mi

Dubbel di Tomme Arthur

OG: 1,067 (16,4 °P)

FG: 1,014 (3,6 °P)

Gradazione alcolica: 6,9°

IBU: 15

Ingredienti:

Malto Pilsner belga 58,8%

Frumento maltato 8,4%

Malto aromatic belga 6,7%

Malto Munich belga o tedesco 4,2%

Malto CaraMunich 3,4%

Gambrinus Honey Malt (oppure CaraVienna) 3,4%

Malto Special B belga 3,4%

Malto Biscuit belga 3,4%

Zucchero candito scuro in cristalli 8,4%

Uvetta (fine bollitura) 113 grammi per 19 litri o in misura equivalente

Luppoli:

Styrian Goldings, 90 minuti (11 IBU)

Liberty, 60 minuti (4 IBU)

Ammostamento: 67 °C**Bollitura:** 90 minuti**Lievito:** White Labs WLP500**Fermentazione:** inizio a 18 °C, cinque/sette giorni**Secondaria:** maturazione a freddo per due settimane

riguarda, preferisco brassare questo stile senza malto chocolate, che trovo troppo spesso utilizzato in maniera eccessiva. Le dubbel sono di solito piuttosto intense, sia sotto il profilo dell'aroma che del gusto. Questa ricetta complessa, ricca di mali aromatici, vi permetterà di ottenere una birra piacevole dall'aroma eccezionale.

Nella Dubbel Overhead, Arthur preferisce limitare la percentuale di zucchero candito scuro al 6% del totale, perché ritiene che una quantità superiore all'8% andrebbe a distrarre dalla complessità dei mali. L'uvetta è il suo "ingrediente segreto", e lo usa sia nella Dubbel Overhead che in altre birre.

DARK STRONG ALE

Le ricette delle migliori dark strong ale belge partono da un numero relativamente ridotto di mali per creare birre straordinariamente complesse. Westvleteren usa solo mali Pilsner e pale, oltre a diversi tipi di zucchero. La *Sint-Bernardus 12* contiene malto Pilsner, un malto "scuro" per garantire stabilità durante l'invecchiamento e zucchero, sia chiaro che scuro. La *Rochefort 10* contiene due mali (Pilsner e caramel) e zucchero, anch'essa chiaro e scuro. Sul versante ho-

*Tabella 11.11 Dark strong ale:
linee guida ed esempi commerciali*

	OG (°Plato)	Gradazione alcolica	FG (°Plato)	Colore SRM (EBC)	IBU
BJCP	1,075/1,110+ (18,2/26+ °P)	8/12+°	1,010/1,024 (2,6/6 °P)	15/20 (30/40)	15/25+
Brewers Association	1,064/1,096 (16/23 °P)	7/11°	1,012/1,024 (3/6 °P)	7/20 (14/40)	20/50
<i>Rochefort 10</i>	1,096 (23 °P)	11,3°	1,011 (2,8 °P)	45 (90)	27
<i>Westvleteren 12</i>	1,090 (21,5 °P)	10,2°	1,012 (3,1 °P)	40 (79)	38
<i>Sint-Bernardus 12</i>	1,090 (21,5 °P)	10°	1,014 (3,6 °P)	43 (86)	22

Colore misurato in EBC, convertito in SRM dividendo per 1,97 (vedi p. 17).

Tabella 11.12 Dark strong ale (homebrewer): dati

	Minimo	Massimo	Media
OG	1,070 (17,1 °P)	1,112 (26,3 °P)	1,098
Gradazione alcolica	8°	13,1°	9,8°
Attenuazione apparente	70%	84%	75%
IBU	24	52	33
BU:GU	0,22	0,46	0,33
SRM	9	28	16

Tabella 11.13 Dark strong ale (homebrewer): ingredienti

	Minimo	Massimo	Media	Frequenza
Pilsner/pale	50%	85%	64%	100%
Munich/aromatic	0	38%	12%	68%
Cara/crystal fino a 60 °L	0	22%	6%	71%
Roasted/chocolate	0	12%	2%	32%
Special B	0	9%	4%	89%
Frumento	0	25%	1%	25%
Zucchero	0	19%	11%	96%
Spezie	-	-	-	12%

mebrewing, invece, la media del gruppo campione da noi analizzato era di 5,4 mali per birra, più gli zuccheri. I birrai belgi non approverebbero: "Dico sempre che bisogna pensare di essere in cucina," spiega Marc Limet di Brouwerij Kerckom. "Usare troppi mali scuri equivale a esagerare con le spezie o con i luppoli. Quando è troppo è troppo."

Le dark strong ale mettono i birrai alla prova su due livelli: devono essere in grado di formulare una ricetta complessa senza creare una zuppa di fenoli e di gestire la fermentazione della birra più alcolica tra quelle di ispirazione trappista.

Per quanto riguarda il primo aspetto, ricordiamoci di un concetto fondamentale: vogliamo sviluppare una birra usando i mali più chiari possibili, creare complessità sovrapponendo diversi livelli. Non pensate solo ai sapori che arrivano dal malto, ma anche a quelli che derivano dagli zuccheri scuri e dalla fermentazione.

Le scelte riguardanti la fermentazione hanno inizio con la selezione del lievito. Dopo una fermentazione primaria più lunga di Westvleteren, per esempio, Rochefort porta a termine la secondaria in tre giorni. Il lievito Westmalle utilizzato da Westvleteren probabilmente tirerebbe ancora fuori note di banana e di chiodo di garofano dopo tre giorni, ma quello di Rochefort non produce gli stessi esteri.

La gestione della fermentazione comincia dall'inoculo della quantità di lievito adeguata. Poiché i mosti con una densità più alta tendono già autonomamente a produrre più acetati, l'importanza di una temperatura più bassa durante le fasi iniziali della fermentazione – soprattutto in un regime aperto e orizzontale come quello di Westvleteren – aumenta. Anche se la fermentazione può essere rapidissima, con temperature che raggiungono valori pericolosamente alti, assicuratevi di lasciare al lievito il tempo per raggiungere un'attenuazione completa.

I luppoli hanno un ruolo di secondo piano in questo stile, con un apporto aromatico nullo o ridottissimo. Il rapporto BU:GU è spesso di 1:3, talvolta anche di 1:4.

Esempi in questo libro: *Rochefort 10, Achel Extra Bruin, Westvleteren 8, Sint-Bernardus 12, Emperor of the Grand Cru, Southampton Abbot 12*

La ricetta

Noel Blake produsse questa birra durante la domenica del Super Bowl del 2001, e con essa ottenne il secondo posto alla National Homebrew Competition. Fu ispirato dalle note di degustazione della prima Westvleteren 12 assaggiata in vita sua, e poco tempo dopo usò quelle stesse note per partecipare a un concorso nazionale in cui descrisse la sua "birra dei sogni":

Three Philosophers Ale di Noel Blake

OG: 1,087 (20,9 °P)

FG: 1,020 (5,1 °P)

Gradazione alcolica: 8,8°

IBU: 30/35

Ingredienti:

Malto pale belga 62%

Malto Munich belga 16%

Fiocchi di frumento maltato 6%

Malto Special B 4%

Malto CaraMunich 3%

Malto CaraVienna 2%

Saccarosio 7%

Luppoli:

Northern Brewer (7,5% AA), 75 minuti (30/35 IBU)

Ammostamento: 68 °C**Bollitura:** 75 minuti**Lievito:** Wyeast 3787**Fermentazione:** 18/21 °C, tre giorni**Secondaria:** 19 °C, tre settimane**Terziaria:** 19 °C, due settimane**Note di ammostamento:** Lo Special B, il CaraMunich e il CaraVienna sono stati aggiunti a fine ammostamento e durante la filtrazione.**Three Philosophers Ale di Noel Blake (continua)**

Note di fermentazione: inoculo a 20 °C su un fondo di lievito ossigenato. È stato avvolto un asciugamano umido intorno alla damigiana, e nel giro di sei ore il *kräusen* ha raggiunto l'imboccatura del fermentatore, dal quale è fuoriuscito di tanto in tanto durante i due giorni successivi. Dopo la fermentazione primaria è stato aggiunto sciroppo di saccarosio. Dopo tre settimane, la birra è stata travasata nuovamente a OG 1,025 e lasciata riposare per ulteriori due settimane. Imbottigliata con destrosio e una confezione nuova di 3787.

"La mia birra dei sogni è una strong Belgian ale color ciliegio lucidato che rivela una schiuma fine e duratura. La lascio riposare nel calice dall'imboccatura larga per qualche minuto, osservando la processione delle piccole bollicine verso l'alto e l'incredibile stabilità della schiuma densa, simile a una meringa. Quando avvicino il bicchiere al naso, un'immensa esplosione di albicocche secche m'investe a ondate consecutive, come fossero i respiri di un angelo. Più sotto, una pulsazione stabile di cedro, cuoio e fichi neri tradisce la presenza di un'animosità straordinaria. Ogni sorso invia riccioli di pera, prugne secche e uvetta ai quattro angoli del mio palato. E sì, sì, c'è l'alcool che nel frattempo indugia abbondante, non senza fare effetto, eppure restio a dichiararsi. Il corpo è maestoso, vellutato e delicatamente equilibrato. L'epilogo è inevitabile, questa birra dovrà prima o poi essere deglutita, e così ogni sorso viene inviato verso l'ultimo suo luogo di riposo, insieme con un tonificante rigoglio d'amaro e un finale sommariamente secco. Potrei assaporarla per ore, ma ahimè!, il nettare scarseggia.

Abbinamenti: il primo bicchiere s'accoppierebbe bene a un abbondante piatto di formaggi: fragrante gorgonzola, fruttato Pont l'Eveque, cremoso Saint-André e piccante Idiazabal. Una torta di frutta alla francese dal bordo burroso, con crema pasticcera, albicocche circondate da mirtilli e una glassa luccicante a ricoprire il tutto sarebbe un abbinamento celestiale con il secondo. Per finire la degustazione,

il terzo bicchiere verrebbe servito insieme al dolce preferito di mio nonno: fichi freschi con panna montata.”

Blake vinse il concorso, e il birrificio Ommegang cominciò quindi a studiare una birra che corrispondesse alla descrizione, prima di produrne un'unica cotta e regalarne alcune bottiglie all'ideatore. Il birraio Randy Thiel ricorda le cotte di prova effettuate nel 2001: “Era come se non riuscissimo a trovare la complessità presente in birre come quelle di Westvleteren e di Rochefort,” racconta. “Alle cotte di prova mancavano profondità di carattere, gli esteri. Erano bi-dimensionali.”

Durante una sessione di degustazione, Don Feinberg esclamò infine: “Dev’essere più fruttata,” quindi prese una bottiglia di *Boon Kriek* e la rovesciò nella birra. Diventò parte della ricetta. La birra entrò a far parte della linea standard nel 2003, con tanto di *Lindemans Kriek* aggiunta alla base quadrupel.

Perché *Three Philosophers*? Il nome della birra deriva da un racconto di William Blake intitolato “Un’isola sulla luna” che si apre così:

“È sulla luna un’isola, accanto a un grande continente, una piccola isola che ha qualche somiglianza con l’Inghilterra, e, ciò che è più straordinario, la popolazione vi è così simile, e il linguaggio tanto uguale che pensereste d’essere tra vostri amici. Abitano in quest’isola tre filosofi: Suction, epicureo; Quid, cinico; Sipsop, pitagorico.”¹

E quindi *Three Philosophers*.

Nelle sue note di degustazione, Noel Blake scrive che alla sua birra mancavano le sensazioni palatali piene e vellutate e la schiuma abbondante della *Westvleteren 8*, e che era più orientata verso la frutta scura che l’albicocca.

BIRRE SENZA CASA

Tomme Arthur di Pizza Port produce diverse “birre che non hanno una casa”, quelle che non rientrano in nessuna categoria. Se fosse un homebrewer non sarebbe un problema. Benvenuti nella categoria BJCP 16E, Belgian Specialty Ale.

¹ Blake, W., “Un’isola sulla luna”, *Il Caffè* 16 n. 1 (febbraio-marzo 1969), p. 23, trad. it. di Ciro Monti.

Come recita la descrizione: “Questa è una categoria onnicomprensiva per qualsiasi birra in stile belga che non rientri in nessun’altra categoria. Può essere utilizzata per cloni di birre specifiche, per birre che rientrano in uno stile più ampio che non ha una sua categoria... o per creare una birra sperimentale a discrezione del birraio. L’unico limite è la creatività, ma il concorrente dovrà comunicare le caratteristiche speciali della birra iscritta.”

Considerando che le linee guida BJCP prevedono altre tipologie di birre sperimentali, questa è la categoria nella quale potrete iscrivere le birre che si ispirano allo spirito belga. Avrete modo di tirare fuori la fotografia della scala di Victor Horta e di ricordarvi delle parole di Peter Bouckaert di New Belgium Brewing: “Questa fotografia è illuminante. Quando pensate alla birra belga... è quello che cerchiamo di fare: creare qualcosa di bello.”

Ovviamente, potete farlo anche con tutti gli altri stili che abbiamo visto.

Esempi in questo libro: *Orval*, *Temptation*, *Nostradamus*

La ricetta

Dan Morey non si fa problemi a essere creativo. Ha deciso di ricreare la *Orval*. La sua *laVal Abbey Special* ha vinto il primo premio alla nona Annual Dayton Beerfest, ed è in seguito arrivata terza al BABBLE Brew-Off 2005 della periferia di Chicago. Sebbene Morey sia appassionato di stili belgi – qualche anno fa ha scritto un articolo di dodici pagine intitolato “Progettare grandi birre belghe” per il suo club di homebrewer – si trattava del primo tentativo di clonare la *Orval*.

“Me ne sono innamorato fin dalla prima volta in cui l’ho bevuta, ai tempi dell’università. I luppoli, e il *Brett*! In seguito mi sono ritrovato per un certo periodo a dover andare a Lille per lavoro diverse volte all’anno. Ogni giorno, tornando dall’ufficio, mi fermavo al bar dell’hotel e ordinavo un bel calice di *Orval* fresca prima di ritornare nella mia camera. Ho sempre voluto cercare di clonarla (è una delle poche birre per cui ne vale la pena, a mio parere), ma per un motivo o per l’altro non l’ho mai fatto. Poi arrivò il Bastogne (il lievito di White Labs, WLP510); be’, era giunto il momento. Dovetti finalmente brassarla, e fu meravigliosa.”

laVal Abbey Special di Dan Morey

OG: 1,057 (14 °P)

FG: 1,009 (2,3 °P) all'imbottigliamento (1,006 dopo un anno)

Gradazione alcolica: 6,3°

IBU: 32

Ingredienti:

Malto Pilsner moravo 76%

Malto CaraVienna 13%

Zucchero candito ambrato 11%

Luppoli:

Perle (7,7 % AA), 80 minuti (28 IBU)

Golding (4,3% AA), 15 minuti, (4 IBU)

Golding (4,3% AA) dry-hopping, 46 grammi per 19 litri

Ammostamento: 68 °C

Bollitura: 90 minuti

Lievito: White Labs WLP510

Fondi di due bottiglie di Orval aggiunti prima dell'imbottigliamento

Fermentazione: 22 °C, tredici giorni

Secondaria: 22 °C, quattordici giorni, dry-hopping durante l'ultima settimana

Studiò le ricette degli altri cloni, lesse le descrizioni e costruì la sua. "Sviscerai ogni singola ricetta, analizzando le percentuali di IBU determinate da ogni gittata. Calcolando le medie ponderate, scoprii che l'86% dell'IBU derivava dal luppolo aggiunto verso gli ottanta minuti dalla fine della bollitura, con il ri-

manente 14% aggiunto a quindici minuti. La quantità media di luppolo per il dry-hopping risultò essere di 46 grammi per 19 litri. Usai il Perle al posto dell'Hallertau per il contenuto di alfa-acidi più elevato, pensando che il sapore non sarebbe stato distinguibile dopo ottanta minuti. Non avevo lo Styrian Goldings, così optai per il Goldings americano."

Fu quello a fare la differenza, o fu l'aggiunta dei fondi di due bottiglie di *Orval* durante la fermentazione secondaria? "Non ci pensai due volte," dice Moray. "Volevo un prodotto autentico, più un paio di *Orval* da godermi una dietro l'altra. Il *Brett* è fondamentale. Quando la imbottigliai, la birra era abbastanza noiosa, i luppoli sembravano sottotonati. Il *Brett* sa essere molto presente, e ha contribuito a far risaltare i luppoli. Ha preso una birra poco interessante e l'ha resa speciale."

I giudici ovviamente furono d'accordo: "La combinazione di amaro e *Brett* è perfetta." Un altro ha scritto: "Il livello di amaro è basso, e il sapore di luppolo è poco presente, ma il *Brett* emerge benissimo."

Mentre beve le ultime bottiglie, Morey sta già progettando la cotta seguente. "In generale sono molto soddisfatto di questa birra. Si avvicina parecchio all'originale," spiega. "Penso che i mali e gli zuccheri siano a posto, non cambierò niente. Di luppolo però ce ne vuole di più. Il livello di amaro va portato a 35 IBU, rispetto ai 32 attuali. Serve più luppolo nella gittata per il sapore – a quindici minuti – e per il dry-hopping, intorno ai 56/70 grammi per 19 litri. Dovrei usare inoltre lo Styrian Goldings per l'ultima gittata, al posto del Goldings americano. Continuerò senza dubbio a usare i fondi di *Orval* piuttosto che una cultura pura di *Brettanomyces*. Ho molti dubbi riguardo al fatto che a *Orval* usino un ceppo puro di *Brett*.

C'è anche una storia carina dietro il nome. "Penso che *Orval* si pronunci Or-Val. Sembra quasi una domanda: vuoi questo O(r) Val?", racconta Morey. "Val è anche il nome di mia moglie, perciò ho deciso di chiamarla 'la' Val in suo onore, come se fosse una dichiarazione. Dal punto di vista visivo è simmetrico ed equilibrato. E stava bene su un'etichetta."

Bibliografia

Arthur, T. e Nickel, T., "Don't Call It a Belgian...", *Zymurgy* 28, n.2 (marzo/aprile 2005), pp. 32-37.

Beaumont, S., *Premium Beer Drinker's Guide*, Willowdale: Firefly Books, 2000.

Casey, G., "Origins and Controlling Esters and Higher Alcohols in Beer", presentazione tenutasi presso Rocky Mountain Microbrewing Symposium, Colorado Springs, 2005.

Corran, H.S., *A History of Brewing*, 1975, Londra: David & Charles, 1975.

Daniels, R., *Designing Great Beers*, Boulder: Brewers Publications, 1996 [trad. it. *Progettare grandi birre*, Milano: Lampi di Stampa, 2011].

De Clerck, J., *A Textbook of Brewing*, Londra: Chapman & Hall, 1957.

DeBenedetti, C., "Inside Orval: Sanctity Meets Modern Times in an Evolving Classic", *Brewing Techniques* 6, n. 3 (maggio/giugno 1998). Consultabile sul sito <http://www.brewingtechniques.com/library/backissues/issue6.3/debenedetti.html>

Deglas, C. e Derdelinckx, G., *The Classic Beers of Belgium*, Ann Arbor: G.W. Kent, 1997.

Dorsch, J., "Dubbel Vision", *Zymurgy* 23, n. 1 (gennaio/febbraio 2000), pp. 32-35.

Elsen, C., "Abdij Notre-Dame de Scourmont te Chimay", *Den Bierproever* 55 (maggio 1999), pp. 4-5.

Fix, G., "Belgian Malts: Some Practical Observations", *Brewing Techniques* 1, n. 1 (1993). Consultabile sul sito <http://www.brewingtechniques.com/library/backissues/issue1.1/fix.html>

Fix, G., *Principles of Brewing Science*, Boulder: Brewers Publications, 1989.

- Fix, G. e L., *An Analysis of Brewing Techniques*, Boulder: Brewers Publications, 1997.
- Frane, J., "How Sweet It Is – Brewing With Sugar", *Zymurgy* 17, n. 1 (primavera 1994), pp. 38-41.
- Frane, J., "The Link Between Heaven and Earth", *Brew Your Own* 2, n. 4 (aprile 1996), pp. 23-26.
- Gladwell, M., *Blink: The Power of Thinking Without Thinking*, New York: Little, Brown, 2005 [trad. it *In un batter di ciglia. Il potere segreto del pensiero intuitivo*, Milano: Mondadori, 2005].
- Grossman, B., "Brewing's Sweetest Secret", *Zymurgy* 25, n. 4 (luglio/agosto 2002), pp. 36-39.
- Hall, M., "Brew By the Numbers – Add Up What's in Your Beer", *Zymurgy* 18, n. 2 (estate 1995), pp. 54-61.
- Hornsey, I., *A History of Beer and Brewing*, Cambridge: Royal Society of Chemistry, 2003.
- Jackson, M., *The Beer Hunter: The Burgundies of Belgium*, VHS, Bethesda: The Discovery Channel, 1989.
- Jackson, M., *The Great Beers of Belgium*, terza ed., Philadelphia: Running Press, 1998.
- Jackson, M., *The Great Beers of Belgium*, quarta ed., Londra: Prion Books, 2001.
- Jackson, M., *Michael Jackson's Beer Companion*, Philadelphia: Running Press, 1993.
- Jackson, M., *The New World Guide to Beer*, Philadelphia: Running Press, 1988.
- Jackson, M., "The Rockies' Rival to Rodenbach", *The Beer Hunter*. Consultabile sul sito <http://www.beerhunter.com/documents/19133-001604.html>
- Jackson, M., *World Guide to Beer*, Londra: Quarto, 1977 [trad. it *Guida alle birre del mondo*, Bra: Slow Food, 1999].
- Johnson, G.M., "A Belgian Mashing System Suitable for Light Beers", *Journal of the Institute of Brewing* (1916), pp. 237-251.
- Johnson, G.M., "Brewing in Belgium and Belgian Beers", *Journal of the Federated Institutes of Brewing* (1895), pp. 450-470.
- Line, D., *Brewing Beer Like Those You Buy*, Ann Arbor: G.W. Kent, 1978.
- Lodahl, M., "Belgian Trappist and Abbey Beers", *Brewing Techniques* 2, n. 6 (novembre/dicembre 1994). Disponibile sul sito http://www.brewingtechniques.com/library/styles/2_6style.html
- Logsdon, D., Bryant, D. e Nielsen, L., "Wheat Beer Flavor From Thirteen Different Yeasts in Head-to-Head Competition", presentazione tenutasi presso Craft Brewers Conference, New Orleans, 2003.
- Magerman, B., "Trappist Beer From Rochefort", *Bier Passion* 11 (aprile/maggio 2001), pp. 38-41.
- Markowski, P., *Farmhouse Ales: Culture and Craftsmanship in the Belgian Tradition*, Boulder: Brewers Publications, 2004 [trad. it *Le birre del Belgio II - Degustare e produrre bière de garde e saison*, Milano: Edizioni LSWR, 2015].
- Miller, T., "On the Yeast", *Brew Your Own* 6, n. 9 (novembre 2000), pp. 46-48.
- Mosher, R., *The Brewer's Companion*, Seattle: Alephoria Publications, 1995.
- Mosher, R., *Radical Brewing*, Boulder: Brewers Publications, 2004.
- Noonan, G., *New Brewing Lager Beer*, Boulder: Brewers Publications, 1996.
- Orval, *A Visit to the Orval Brewery*, DVD, Villers-devant-Orval: Ripley/Orval, 2002.
- Palmer, J., "Sweetness: Brewing Sugars and How to Use Them", *Brew Your Own* 10, n. 2 (marzo/aprile 2004), pp. 34-39.

Perrier-Robert, A. e Fontaine, C., *Belgium by Beer, Beer by Belgium*, Lussemburgo: Schortgen, Esch/Alzette, 1996.

Protz, R., *The Ale Trail*, Kent: Eric Dobby Publishing, 1995.

Protz, R., *Heavenly Beer*, Londra: Carroll & Brown Limited, 2002.

Rajotte, P., *Belgian Ale*, Boulder: Brewers Publications, 1992.

Strong, G., "Designing Great Belgian Dark Strong Ales", presentazione tenutasi presso National Homebrewers Conference, Chicago, 2003.

Strong, G., "Designing Great Dubbels", presentazione tenutasi presso Masters Championship of Amateur Brewing IV, Cleveland, 2002.

Unger, R., *Beer in the Middle Ages and Renaissance*, Philadelphia: University of Pennsylvania Press, 2004.

Urban, D. e Staples, M., "Great Northern Brewer's Trippel Yeast Experiment", *Zymurgy* 24, n. 6 (novembre/dicembre 2001), pp. 50-52.

Van den Steen, J., *Les Trappistes: Les Abbayes et Leurs Bières*, Bruxelles: Editions Racine, 2003.

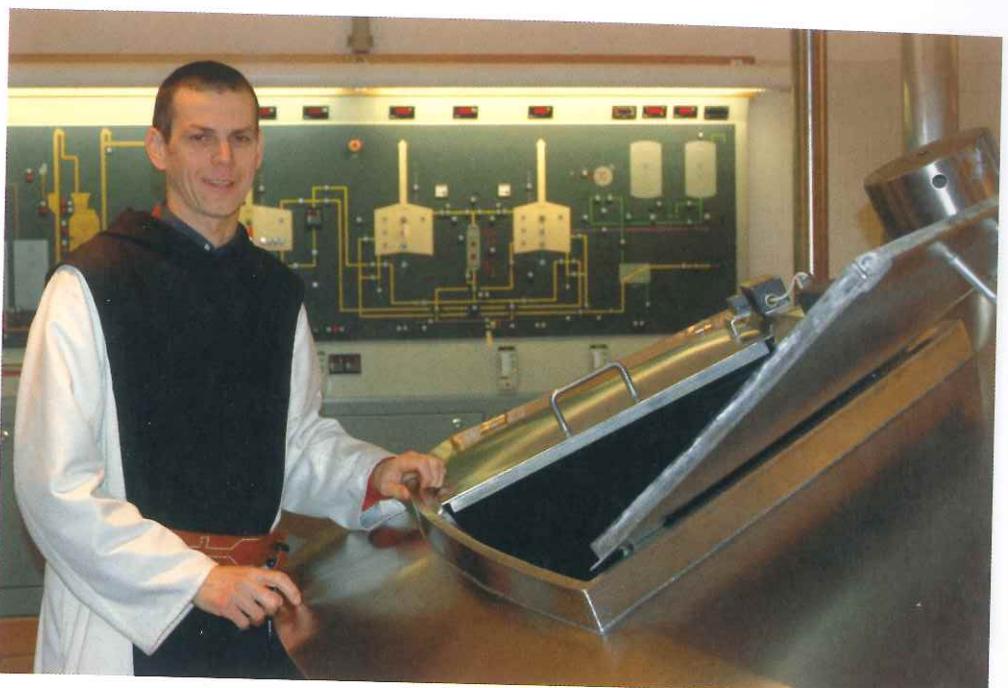
Verheyden, F., "Trappist Beers from La Trappe", *Bier Passion* 5 (dicembre/gennaio/febbraio 2001), pp. 8-10.

Webb, T., *Good Beer Guide to Belgium & Holland*, St. Albans: CAMRA, 2002.

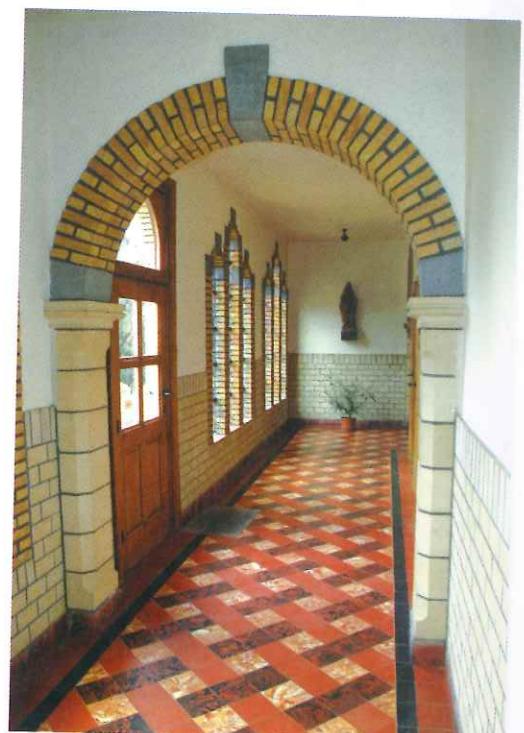
Webb, T., "The New Brewers of Belgium", *All About Beer Magazine* 20, n. 4 (settembre 1999), pp. 24-27.

Woods, J. e Rigley, K., *The Beers of Wallonia*, Wedmore: The Artisan Press, 1996.

Young, G., "Free Market Monks in the 20th Century", *Beer the Magazine* 2, n. 3 (settembre 1994), pp. 29-32.



Fratello Jos (in alto) davanti al tino di ammottamento in acciaio inox di Westvleteren. Nei corridoi dell'abbazia il silenzio sembra una cosa naturale (a destra).





Dal birrificio di Orval, costruito in stile classico con la sala cottura al secondo piano, si alza una nuvola di vapore.

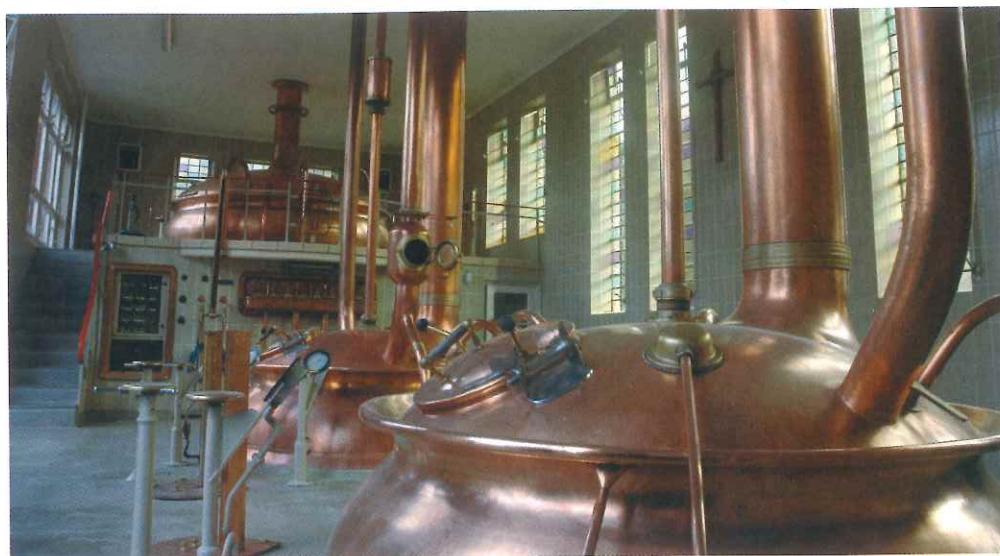


I café birrari sono molto orgogliosi di offrire birre trappiste. Questo, a Gent, serve la Westmalle Dubbel alla spina.

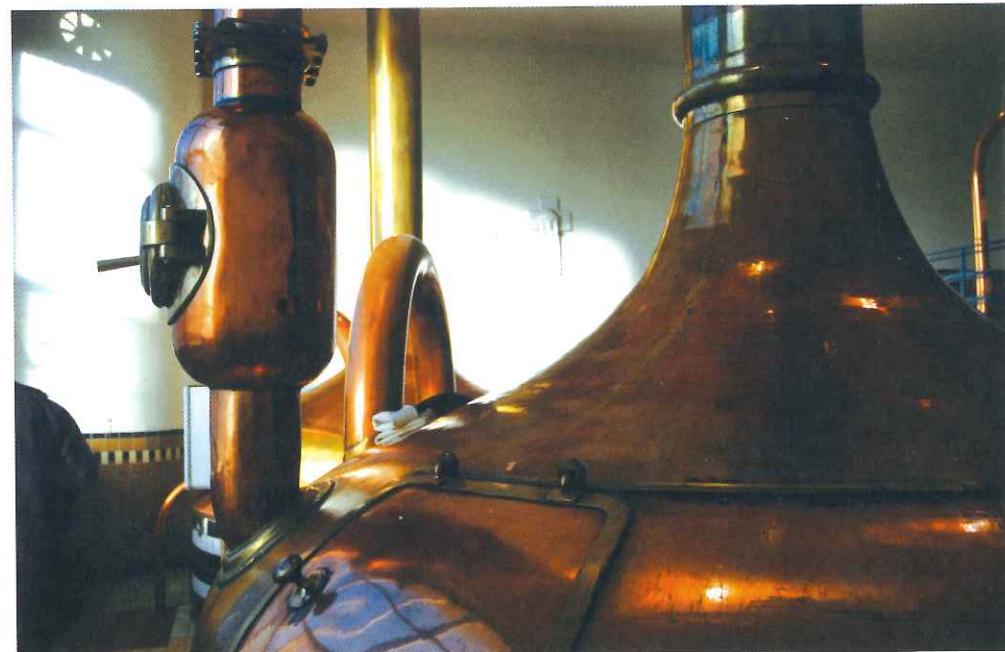


La carrozza (in alto) parcheggiata nel cortile di Brouwerij Kerkom non effettua più consegne. Il birraio Marc Limet è convinto che la birra debba essere "digeribile", e se ne gusta una delle sue seduto al tavolo di Het Vijgeblad, a Beringen.





Il birrificio di Rochefort è stato descritto come "la cattedrale della birra". Il tino di ammostamento si staglia in alto sulle caldaie; quella in primo piano non viene più utilizzata.



Una croce bianca sovrasta due caldaie in rame a Westmalle.



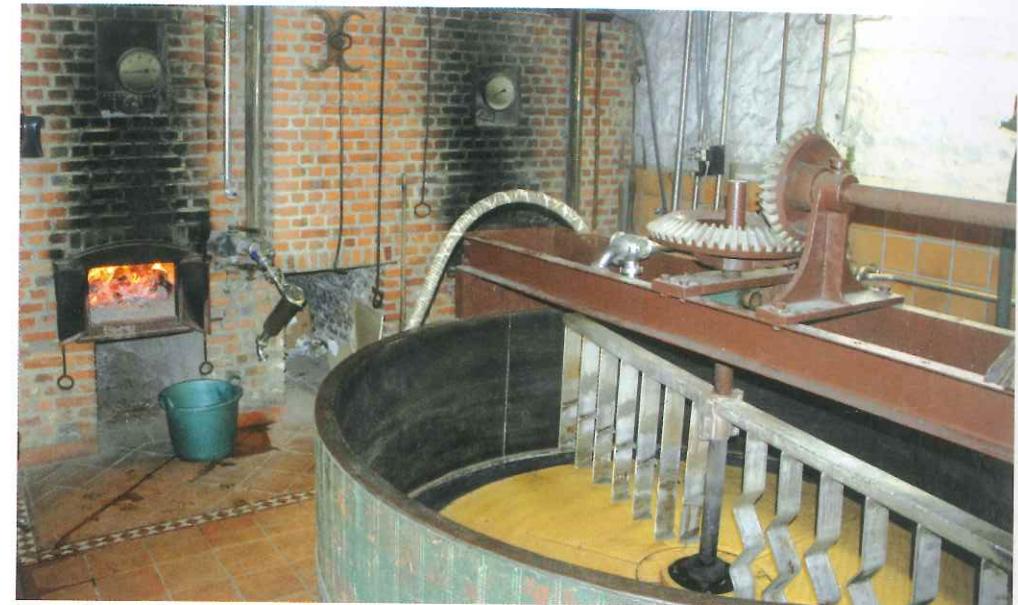
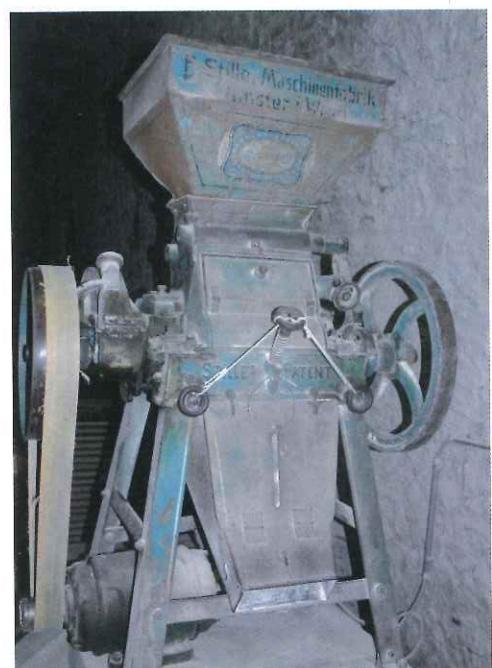
La scritta significa "Silenzio... qui matura la trappista". L'amatissima Westvleteren 12 trascorre fino a dieci settimane nelle vasche di lagerizzazione della cantina sottostante.



L'idea per l'iscrizione di Westvleteren arriva da Duvel Moortgat, sul cui magazzino campeggia un'insegna che invita gli automobilisti a non disturbare "den Duvel". Nella foto, una rotonda di Breendonk avverte i visitatori che sono quasi arrivati al birrificio.



(In alto) Attrezzatura risalente ai primi del Novecento in mostra in un corridoio sotterraneo di Rochefort, dove un tempo rifermentavano le birre. In basso, il mulino della Brasserie Caracole (a sinistra) è un pezzo d'antiquariato ancora in funzione, mentre Brouwerij Het Anker utilizza parte della sua attrezzatura d'epoca per decorare il cortile dell'hotel che gestisce nell'area un tempo occupata dal birrificio.



Brasserie Caracole rivendica l'utilizzo dell'ultima caldaia (in mattoni) alimentata da fuoco di legna attiva in Europa.



Orval utilizza un grant durante la filtrazione, che dura tre ore.



Un dipendente laico di Westmalle (in alto) raccoglie il lievito in superficie. Nel 1999 il birrificio ha installato una linea di imbottigliamento all'avanguardia.



Le birre del Belgio I

Degustare e produrre birre trappiste,
d'abbazia e strong Belgian ale

Degustare e produrre birre trappiste, d'abbazia e strong Belgian ale s'immerge nel mondo della birrificazione monastica e lo esplora grazie a visite approfondite ai moderni produttori del Belgio e degli Stati Uniti. Lungo il percorso Stan Hieronymus esamina i metodi di produzione di queste birre uniche, che tutti – professionisti e homebrewer – potranno mettere in pratica.

"Come uno zio che vi tramanda le storie di famiglia e le ricette che amate, Stan Hieronymus unisce umorismo, sguardo da giornalista e una conoscenza vastissima della birrificazione e delle birre belghe – sia personale sia di altri esperti – in un'opera che si rivela non solo istruttiva, ma anche divertente."

Lisa Morrison, vincitrice del Brewers Association Beer Journalism Award 2004

"Con questo libro Stan Hieronymus scatta un'istantanea coinvolgente e cattura lo stato attuale della lunga tradizione della birrificazione monastica. Il risultato non svilisce il lato artistico della produzione, ma al contrario accresce il senso di meraviglia che proviamo davanti a queste raffinatissime birre."

Randy Thiel, mastro birraio del birrificio Ommegang

L'autore

Stan Hieronymus è uno dei più importanti scrittori statunitensi sulla birra. Ha ricevuto il Brewers Association Beer Journalism Award per i media di settore nel 2004 e il premio Beer Writer of the Year nel 1999. Vive a Corrales, New Mexico, con la moglie Daria Labinsky e la figlia Sierra.

ISBN 978-88-6895-154-2



9 788868 951542

EDIZIONI
LSWR www.edizionilswr.it

€19,90