

Davide Bertinotti, Michele Galati

SERVIRE LA BIRRA

Gestire al meglio attrezzatura,
spillatura e mescita



EDIZIONI
LSWR

MO
BI
www.movimentobirra.it

Davide Bertinotti, Michele Galati

SERVIRE LA BIRRA

**Gestire al meglio attrezzatura,
spillatura e mescita**

EDIZIONI
LSWR

Servire la birra | Gestire al meglio attrezzatura, spillatura e mescita

Autori: Davide Bertinotti, Michele Galati

Fotografie: Michele Maffeo

Collana: Grandi passioni

Publisher: Marco Aleotti

Realizzazione editoriale: Redint Studio – Milano

© 2017 Edizioni Lswr* – Tutti i diritti riservati

ISBN: 978-88-6895-391-1

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 aventi 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 ottobre 2017 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.



SOMMARIO

Prefazione	7
Introduzione	9
CAPITOLO 1 - Gli spazi: cantina, cella refrigerata, area di mescita	13
CAPITOLO 2 - L'impianto di spillatura	17
<i>Gli elementi di un impianto di spillatura</i>	19
<i>Gas di spillatura</i>	19
<i>La temperatura</i>	22
<i>Livello di contropressione</i>	22
<i>Soluzioni di spillatura temporanee e casalinghe</i>	26
CAPITOLO 3 - I contenitori della birra	29
<i>Contenitori per birra nel mercato italiano</i>	35
<i>La sicurezza nell'utilizzo dei fusti</i>	40
CAPITOLO 4 - Valvole dei fusti e teste di spillatura/attacchi	43
<i>Altre componenti delle linee di spillatura</i>	52
<i>Elementi opzionali negli impianti di spillatura</i>	58
CAPITOLO 5 - Rubinetti di spillatura	61
CAPITOLO 6 - I bicchieri: tipologie e utilizzo	67
<i>La gestione dei bicchieri</i>	71
CAPITOLO 7 - La spillatura e la mescita	73
<i>Preparazione del bicchiere</i>	73
<i>Tipologie di spillatura</i>	77
<i>Mescita dalla bottiglia</i>	88
CAPITOLO 8 - Regolare un impianto di spillatura	93
<i>Esempio 1</i>	96
<i>Esempio 2</i>	97

<i>Esempio 3</i>	98
<i>Esempio 4</i>	98
<i>Esempio 5</i>	99
<i>Esempio 6</i>	100
CAPITOLO 9 - Autocostruzione di un impianto di spillatura	101
CAPITOLO 10 - Manutenzione, pulizia e sanificazione di linee, attacchi e rubinetti	129
CAPITOLO 11 - Troubleshooting: gestire i problemi di spillatura	135
<i>Birra sgasata: aumentare la saturazione</i>	135
<i>Birra eccessivamente gasata: diminuire la saturazione</i>	136
<i>Temperatura di servizio della birra: fine tuning</i>	138
<i>Birra sgasata su una singola linea alla riapertura</i>	138
<i>I difetti organolettici causati da impianto di spillatura</i>	139
APPENDICE - Il sistema Draught Master	141
Risorse e bibliografia	143



PREFAZIONE

Questo libro è un atto di amore e di rispetto nei confronti della birra.

Non basta, infatti, avere a disposizione un ottimo prodotto per essere certi di mescolare un bicchiere di birra perfetto e avere quindi una grande esperienza di bevuta. La strada che parte dal fermentatore del birraio e giunge sino alla pinta del pub, o al calice del proprio salotto, è lunga e disseminata di delicati passaggi, spesso ignorati o sottovalutati.

Se da una birra pessima non si può evitare di avere una cattiva bevuta, spesso una grande birra arriva a essere bistrattata a tal punto da diventare mediocre o addirittura scadente una volta versata nel bicchiere.

Il concetto è applicabile sia alle birre cosiddette “industriali”, pastorizzate o microfiltrate, ma anche e soprattutto alle birre non filtrate e non pastorizzate prodotte da microbirrifici, oppure da semplici birrai casalinghi (*homebrewers*).

Questo libro vi consentirà di gestire al meglio tutte le fasi successive a quella di produzione, allo scopo di ottenere una grande esperienza di bevuta, sia con la spillatura da fusti sia con miscita da bottiglie. Saranno offerti consigli sull'impostazione e la gestione del magazzino, sulla scelta, la manutenzione ed eventualmente la costruzione, della propria attrezzatura, su come operare le linee di spillatura, sulle varie metodologie di miscita, sulla scelta e l'utilizzo dei bicchieri e, naturalmente, sulle fondamentali fasi di pulizia e sanitizzazione.

I contenuti del libro sono ovviamente indirizzati soprattutto a chi fa del servizio della birra un mestiere (i publican) ma tali nozioni possono essere di grande utilità anche per birrai casalinghi e consumatori consapevoli.

Ringraziamenti:

Michele Maffeo www.michelemaffeo.it (Novara) per le immagini.

AEB Spa www.aeb-group.com (Brescia) per il materiale di realizzazione degli impianti di spillatura.

Monica Dapiaggi per la revisione dei testi.



INTRODUZIONE

L'Italia non ha mai posseduto una vera cultura o tradizione storica birraria, se non limitatamente a realtà locali e ad aree geografiche del nord del paese, influenzate da rapporti di vicinanza con nazioni di consolidata cultura brassicola.

Sino alla metà degli anni Ottanta la distribuzione della birra in Italia avveniva soprattutto per mezzo del contenitore bottiglia. Un parziale passaggio verso la distribuzione con la spina comincia a svilupparsi in quegli anni; tuttavia gli stessi operatori professionali, inclusi alcuni tra i maggiori importatori e distributori, talvolta difettavano delle corrette cognizioni di gestione degli impianti di spillatura, o comunque ne trascuravano la manutenzione.

Con l'incremento distributivo di birre d'importazione, in particolare belghe, si garantiva un minimo ampliamento dell'offerta, portando a una diversificazione delle etichette e degli stili birrari a disposizione del consumatore.

È solo verso l'inizio del millennio che comincia una vera e propria rivoluzione, grazie soprattutto alla nascita del fenomeno dei microbirrifici e dei *brewpub* artigianali e alla loro opera di "evangelizzazione" birraria. Queste nuove realtà, sia in modo indipendente, sia attraverso l'associazione Unionbirrai, hanno avuto il merito di raccontare al consumatore una birra "nuova" e totalmente diversa da quella presente sul mercato sino ad allora: è in questo periodo che si sono poste le basi per la diffusione di una nuova cultura birraria. Sicuramente alcuni ulteriori fattori che hanno agevolato il processo possono essere identificati nella crescita del prodotto d'importazione di "nicchia" (e quindi un'ulteriore diversificazione dell'offerta), ma non è da sottovalutare l'importanza della diffusione del fenomeno dell'*homebrewing*, cioè della produzione birraria casalinga, hobby pienamente legale in Italia solo dal 1995.

Anche considerando il pur importante, ma numericamente limitato fenomeno dei *brewpub*, l'impianto di spillatura ideato e costruito in proprio è per un publican una possibilità emersa solo in tempi recenti. Facendo un parallelo con il mercato del caffè, il distributore di birra in fusto era solito (e anche oggi è così) offrire un "pacchetto completo" che include: prodotto, costruzione dell'impianto (offerto in comodato d'uso) e manutenzione/sanificazione regolare, arricchendo spesso la proposta commerciale con vari gadget come bicchieri, sottobicchieri, insegne, bonus e anche agevolazioni finanziarie, quali pagamenti rateali e dilazionati.

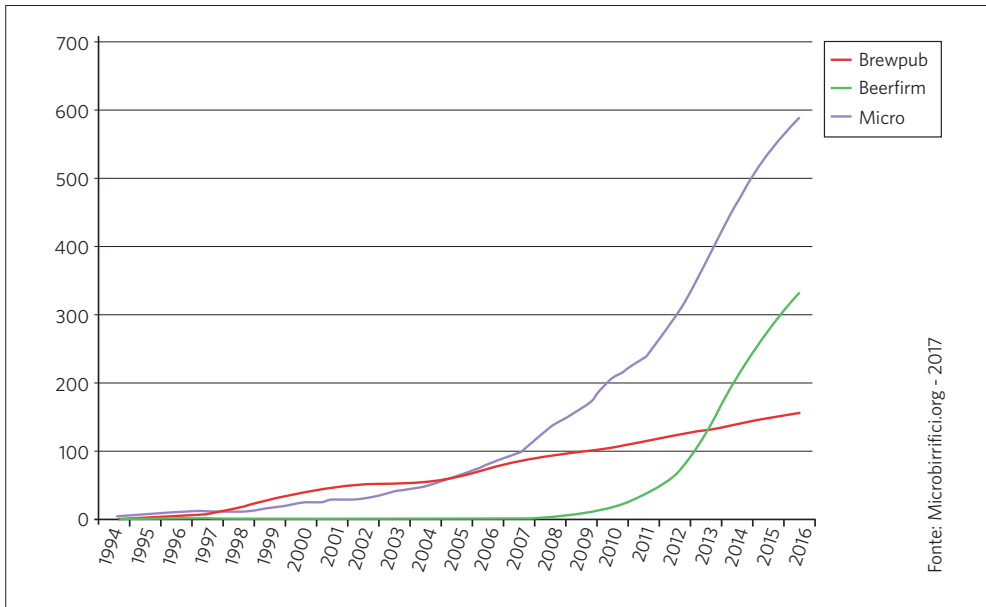


Figura 1.1 - Nascita e sviluppo dei microbirrifici in Italia.

Per il publican, avendo una limitata possibilità di scelta tra pochi distributori che offrivano noti marchi industriali, non c'era incentivo o necessità a essere indipendente dal punto di vista dell'impianto di spillatura. Per contro, la comodità di un impianto di spillatura "offerto" dal distributore comportava e comporta anche oggi oneri importanti, come minimi contrattuali di acquisto, esclusività (ossia divieto di rivendita di prodotti non acquistati dal distributore) e prezzi non propriamente convenienti. Di fatto, i costi assunti dal distributore per l'impianto, la sua manutenzione e gadget di vario tipo ricadevano e ricadono sui listini di acquisto della birra.

Non di rado tuttavia una manutenzione completa e approfondita dell'impianto era in quegli anni realizzata solo nel momento in cui si manifestavano dei problemi qualitativi sul prodotto (non in via preventiva, quindi). Spesso inoltre gli impianti stessi non erano costruiti al meglio, ad esempio non prevedendo delle linee di lavaggio fisse.

Con un'impostazione di rapporti contrattuali di questo tipo, il distributore non era (e in fondo non lo è nemmeno oggi) incoraggiato a concedere una formazione al publican in merito alle dettagliate procedure di manutenzione d'impianti e linee. Non esistevano motivi per "regalare" al gestore di un locale delle preziose informazioni e competenze, era sufficiente fornire le minime basi conoscitive di gestione quotidiana: le modalità di chiusura/apertura dei rubinetti del gas, il lavaggio con acqua delle linee in occasione del cambio fusti ecc. Non era reputato necessario entrare nel dettaglio di manutenzioni straordinarie e approfondite, pulizie e sanitizzazioni, anche perché mantenendo la proprietà dell'impianto era sempre preferibile per il distributore fare intervenire un proprio tecnico specializzato, invece di affidare al publican operazioni che potevano compromettere la funzionalità dell'impianto stesso.

Solo dalla fine degli anni Novanta, grazie anche alla *renaissance* birraria dei primi birrifici e *brewpub*, inizia a emergere una cultura fatta di attenzione alla corretta gestione del prodotto birra: nascono i primi corsi di manutenzione degli impianti, di servizio e di spillatura.

Oggi la birra “artigianale” è di moda e il publican riveste una grande importanza nel formare il cliente e nel comunicare il prodotto. In alcuni casi esercenti improvvisati e senza specifiche conoscenze arrecano di fatto enormi danni all’intero settore, trasmettendo ai consumatori, in maniera più o meno consapevole, informazioni totalmente errate.

Assistiamo alla “discesa in campo” di numerosi nuovi operatori, ad esempio tra i distributori di prodotti enologici, che identificano nella birra una naturale occasione di diversificazione commerciale, non avendo però specifiche conoscenze su come il prodotto deve essere stoccato, distribuito e spiegato agli esercenti e ai consumatori. In realtà è opportuno evidenziare che la caotica situazione attuale del settore birrario coinvolge molti operatori improvvisati in ogni aspetto della catena del settore: dagli stessi produttori (purtroppo), ai distributori, sino agli esercenti/publican. L'impostazione di un locale birrario è strettamente legata alla realtà del luogo e della tipologia di clientela, anche se è vero che il publican può nei fatti creare o selezionare una clientela affine alla propria visione o impostazione di locale. In ogni caso il publican deve possedere l’abilità di parlare di birra alla clientela senza specifica conoscenza, ma anche correggere le convinzioni errate che molti consumatori purtroppo hanno, svolgendo questo delicato compito con tatto e senza arroganza. È poi di fondamentale importanza che sia sempre curioso e pronto a imparare: il publican è elemento centrale nella diffusione della cultura birraria e deve essere aperto agli stimoli di miglioramento operativo sia “dall’alto”, da parte quindi di produttori e distributori, sia “dal basso” cioè da parte di clienti e consumatori consapevoli, che possono essere elemento fondamentale per comunicare l’importanza della qualità di prodotto e servizio. Fortunatamente negli ultimi anni anche i consumatori consapevoli stanno crescendo numericamente.

Nonostante il diffondersi di una maggiore consapevolezza, di sempre più dettagliate informazioni sul mondo della birra e il moltiplicarsi di occasioni di crescita professionale, attraverso corsi specialistici o anche solo grazie a Internet, oggi il publican medio ha conoscenze limitate, probabilmente insufficienti per gestire al meglio il prodotto birra e il proprio impianto di spillatura. In quasi tutti i locali birrari presenti in Italia vengono realizzati regolari cicli di lavaggio e sanificazione delle linee di spillatura, ma spesso sono ignorati molti dettagli e operazioni significative che influenzano la qualità del servizio, come il regolare smontaggio e la pulizia dei rubinetti di spillatura o delle teste dei fusti, l’attenzione all’usura e la sostituzione di guarnizioni, O-ring, attacchi John Guest e tubi food grade, di cui spesso a volte non viene verificata l’integrità, in particolare nei finali collegati agli attacchi.

Bisogna tenere poi presente anche il fondamentale aspetto economico di un locale birrario: una corretta realizzazione e gestione delle linee, includendo adeguate pressioni di spillatura e una modalità di cambio fusti efficiente, consente di minimizzare gli sprechi; non dimentichiamo che produrre un eccesso di schiuma durante la spillatura equivale a una non indifferente quantità di birra sprecata.

D'altro canto è anche vero che perseguire una politica di qualità nella gestione delle linee implica un costo: alcuni operatori hanno stimato le perdite dovute alle fasi di pulizia e lavaggio linee in occasione delle operazioni di cambio fusti in una quantità che può arrivare anche al 10-12% del prodotto servito. Ovviamente per un generico locale birrario la cifra reale dipende da numerosi fattori, come ad esempio la stessa lunghezza delle linee: il contenuto dei tubi delle linee di spillatura relativamente lunghe può arrivare anche a 1 litro per ogni fusto servito. Per locali che hanno un discreto *turnover* di fusti, le perdite possono essere stimate in quantità importanti: ipotizzando un fusto "perso" ogni settimana, ossia circa 1500 litri/anno, il mancato fatturato può arrivare, per un prezzo medio di vendita della birra di 12-14 euro al litro, alla considerevole cifra di 18-21.000 euro annui!

Se la perdita diretta può essere considerevole, si possono sommare ulteriori ricadute negative legate all'aspetto fiscale della gestione aziendale: in caso di controlli dell'Agenzia delle Entrate, può essere complicato dichiarare e soprattutto provare l'esistenza di perdite "tecniche" di prodotto di tali percentuali. Eventuali sanzioni per ipotetica evasione fiscale sono un rischio da non sottovalutare.

Nel libro parliamo genericamente di *publican*, ma ovviamente il discorso si deve riferire sia al titolare del locale sia ai suoi collaboratori. Sotto quest'aspetto l'investimento in formazione per tutti gli operatori di un locale birrario deve essere elemento fondamentale in una gestione aziendale oculata: le buone pratiche devono essere conosciute e soprattutto applicate da ogni operatore dietro al bancone, sia esso il titolare sia un semplice dipendente.

GLI SPAZI: CANTINA, CELLA REFRIGERATA, AREA DI MESCITA

Nella grande maggioranza dei casi, una birreria svolge la propria attività in locali in affitto e solitamente gli spazi a disposizione sono costruiti e predisposti per adattarsi a un'attività commerciale generica, non specificatamente creati per un locale di mescita birreria. Per questo, eccetto rari casi, il publican deve organizzare al meglio i locali a disposizione secondo le proprie esigenze, anche se talvolta è necessario adattarsi con soluzioni di ripiego.

Può tuttavia capitare che l'attività commerciale nasca in uno stabile di proprietà o da costruire *ex novo*, oppure vi sia la possibilità o la necessità di realizzare una importante ristrutturazione dei locali. In questo caso vale sicuramente la pena di impostare gli spazi al meglio, in relazione all'idea di birreria che vuole essere creata, secondo la tipologia di birra da servire, il numero di spine ecc. In ogni caso dovrebbero essere previste nel locale due distinte aree dedicate alla birra: una in funzione di magazzino e una seconda come area di utilizzo/mescita.

Il magazzino dovrebbe permettere ovviamente una logistica semplice e ottimale, ossia prevedere un'apertura verso un'area di carico/scarico comoda per ricevere le consegne e parimenti funzionale per il trasferimento di fusti e bottiglie verso l'area di mescita e servizio del locale. Le dimensioni del magazzino dipendono dai consumi e dal *turnover* dei fusti, ma in realtà è il numero di bottiglie (quindi numero di etichette a menù e relativo consumo) a influenzare maggiormente la necessità di spazi: i fusti sono generalmente impilabili senza grandi problemi, mentre le bottiglie occupano ovviamente una superficie maggiore.

La logistica d'immagazzinamento deve essere organizzata in modo da porre massima attenzione alla rotazione oculata delle scorte, che devono essere gestite avendo sempre ben presente per ogni prodotto data di produzione e data di scadenza o *best before*, per evitare di ritrovarsi prodotti scaduti o in prossimità di scadenza. Il locale magazzino non deve essere eccessivamente umido, soprattutto per una questione di conservazione delle bottiglie: le etichette possono rovinarsi e staccarsi e i tappi a corona, nel tempo, possono addirittura arrugginire. Quali sono le temperature ottimali? Normalmente una temperatura stabile tra i 13 e i 18 °C è adatta alla conservazione di quasi tutte le tipologie di fusti e bottiglie, tuttavia le birre a bassa fermentazione (Helles, Pils, Bock ecc.) dovrebbero essere stoccate a temperature ben più basse, meglio se attorno ai 4-6 °C. Una cella frigo dovrebbe quindi essere prevista a questo scopo.

LE BIRRE “VINTAGE”

Per la quasi totalità degli stili birrari, un consumo più vicino possibile alla data di produzione è la scelta preferibile. È noto tuttavia che per alcuni stili birrari di elevato grado alcolico, con presenza importante di luppolo o con elevata acidità come Barley Wine, Imperial Stout o birre a fermentazione spontanea, è possibile realizzare una lunga maturazione che permetta una interessante evoluzione organolettica del prodotto. Solitamente lo stesso produttore segnala questa possibilità tramite l'indicazione di una più lontana data di scadenza; ad esempio alcuni produttori di Gueuze indicano anche un *best before* di 20 anni dalla data di produzione. Altre etichette invece sono più prudenti, con il prodotto che in teoria potrebbe maturare positivamente ben più a lungo rispetto alla data di scadenza indicata. All'estero esistono locali specializzati in birre a lunghissima maturazione o “vintage” (famoso il Kulminator di Anversa, in Belgio) e anche in Italia qualche publican sta iniziando a offrire birre d'annata: tale scelta sicuramente non si basa su un ritorno commerciale immediato, quanto piuttosto sulla volontà di offrire un servizio speciale a una nicchia di consumatori appassionati. Purtroppo il legislatore impone regole precise agli esercenti in merito alle scadenze dei prodotti alimentari e il publican che mantiene in magazzino birre d'annata o, addirittura, redige un menù specifico per prodotti “vintage” si espone a rischi di sanzioni. Il consiglio è quindi quello di non stoccare in nessun caso nel locale prodotti che hanno superato la data di scadenza in etichetta.

Nella pratica di tutti i giorni, può capitare che alcuni publican utilizzino una cella frigorifera sia per fusti o bottiglie di birra che per alimenti con il fine di ottimizzare gli spazi. Secondo legge e prassi HACCP, tale commistione può rappresentare un teorico rischio di contaminazioni e la presenza di alimenti che necessitano temperature controllate implica il rispetto rigoroso dei gradi ambientali. Una cella frigo con temperatura leggermente superiore ai 4 °C può essere certamente più adatta alla birra, ma è sanzionabile dalla legge perché inadatta agli altri alimenti. Differenti sono invece gli obblighi per un eventuale frigorifero di servizio (la vetrina frigo che contiene bottiglie) posizionato all'interno del locale e in area aperta al pubblico: trattandosi di temperatura di servizio e non di conservazione, questa può essere mantenuta più elevata rispetto ai 4 °C di legge, senza incorrere in possibili sanzioni.

L'area di stoccaggio per utilizzo o mescita dovrebbe, per molti motivi, essere più vicina possibile al bancone e ai rubinetti di spillatura e mantenere una temperatura vicina a quella di servizio. L'impianto di spillatura convoglia la birra da quest'area sino al rubinetto. Può essere un semplice banco refrigerato posto sotto il bancone e sotto i rubinetti oppure una vera e propria cella separata nelle sue vicinanze; in questo caso i tubi di collegamento devono essere necessariamente refrigerati con impianto specifico (nel gergo i tubi riuniti in una guaina coibentata sono chiamati “pitone”). Ogni stile e ogni birra richiede una temperatura di servizio ideale e ovviamente non è pensabile mantenere aree e temperature

di miscita distinte per ogni fusto servito. Il miglior compromesso è quello che consiste nel mantenere una temperatura dell'area di servizio attorno ai 12 °C, adatta ad alcuni stili birrari (Bitter, English Pale Ales, Barley Wine ecc.) e di ridurre tale temperatura per mezzo di un cooler, o meglio di più cooler, al livello adatto alla singola birra da servire: è opportuno prevedere sistemi di raffreddamento di linee in cui la temperatura della birra è ridotta ad esempio attorno ai 7 °C e altre ai 9 °C.

Come per l'area di magazzinaggio, le birre a bassa fermentazione dovrebbero essere gestite separatamente, con i fusti mantenuti in area miscita attorno ai 6 °C. Teoricamente si potrebbe realizzare un impianto di spillatura che parta direttamente da una cella frigo a 4 °C ma a questa temperatura la birra arriverebbe troppo fredda al bicchiere, non consentendo un corretto servizio e consumo.

In linea di massima, anche se nei fatti spesso accade per comodità gestionale, non è consigliabile mescolare birra con modalità detta "a fusto caldo", ossia spillare da un fusto lasciato alla temperatura ambiente del locale (20-22 °C e oltre): la conservabilità della birra non dovrebbe essere influenzata in modo evidente da questa prassi (si suppone che il fusto venga terminato in tempi relativamente brevi) ma possono verificarsi problematiche legate al repentino sbalzo di temperatura che il cooler provoca alla birra al momento del servizio. Le problematiche possono essere di natura tecnica (difficoltà di gestione della schiuma) ma soprattutto organolettica, in particolare per birre non pastorizzate e stili "delicati".

In ogni caso, repentini sbalzi di temperatura non sono mai consigliabili per qualunque birra.

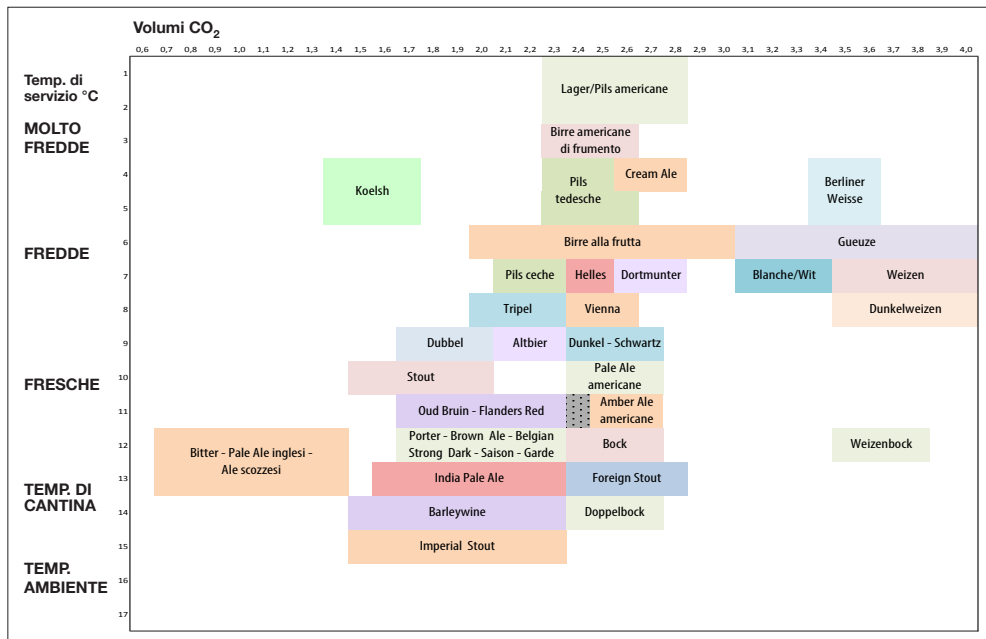


Figura 1.2 - Temperature di servizio e livello di CO₂ per alcuni stili birrari.