

Dick Cantwell, Peter Bouckaert

LEGNO E BIRRA

Guida per il birraio



EDIZIONI
LSWR

B
BREWERS
PUBLICATIONS

**MO
BI**
www.movimentobirra.it

A Kim
– Dick

A mia moglie Frezi e ai miei figli Wout e Jo Wolf per avermi amorevolmente assistito nella
ricerca, nelle visite, nella scrittura e nelle bevute. Dank je!
– Peter

Dick Cantwell e Peter Bouckaert

LEGNO E BIRRA

Guida per il birraio

EDIZIONI
LSWR

Titolo originale: *Wood & Beer | A Brewer's Guide*

ISBN: 978-1-938469-21-3

Brewers Publications

A Division of the Brewers Association

PO Box 1679, Boulder, Colorado 80306-1679

© Copyright 2016 by Brewers Association

Edizione italiana:

Legno e birra | Guida per il birraio

Traduzione di: Roberta Hueber

Revisione tecnica per l'edizione italiana: Davide Bertinotti, Massimo Faraggi

Redazione: Caterina Barsanti

Progetto grafico e impaginazione: Diana Pavesi

Immagine di copertina: © Kirill Z | Shutterstock

Collana: Grandi passioni

Publisher: Marco Aleotti

© 2018 Edizioni Lswr* - Tutti i diritti riservati

ISBN: 978-88-6895-623-3

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 remediare a eventuali involontarie omissioni o errori nei riferimenti citati.

Tutti i marchi registrati citati appartengono ai legittimi proprietari.

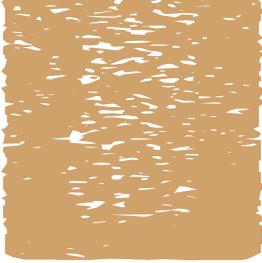
**EDIZIONI
LSWR**

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

Printed in Italy

Finito di stampare nel mese di aprile 2018 presso "Rotolito" S.p.A., Seggiano di Pioltello (MI) Italy

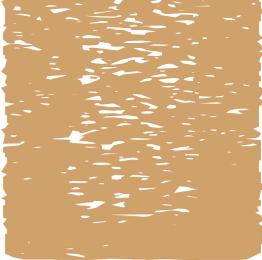
(*) Edizioni Lswr è un marchio di La Tribuna Srl. La Tribuna Srl fa parte di LSWR GROUP.



SOMMARIO

Ringraziameti.....	7
Prefazione di Frank Boon.....	11
Prefazione di Wayne Wambles.....	15
Introduzione.....	19
CAPITOLO 1 - La storia della botte, dalle origini al suo ritorno.....	23
<i>I Romani e i Celti – Il legno sostituisce l'argilla.....</i>	<i>23</i>
<i>Recipienti in legno – Botti, barche e attività brassicola.....</i>	<i>26</i>
<i>Messaggi nelle botti – Regolamentazioni, la Lega anseatica e altri accordi commerciali</i>	<i>27</i>
<i>Le botti in tutto il mondo – Esplorazione e industria.....</i>	<i>30</i>
<i>Anche il sole sorge – La natura versatile e l'uso della botte.....</i>	<i>32</i>
CAPITOLO 2 - Il laboratorio del bottaio.....	35
CAPITOLO 3 - Legno e recipienti in legno.....	51
<i>Il legno in origine.....</i>	<i>57</i>
<i>Il rovere americano.....</i>	<i>61</i>
<i>Il rovere europeo.....</i>	<i>62</i>
<i>Il rovere francese.....</i>	<i>63</i>
<i>La quercia proveniente da altre zone.....</i>	<i>65</i>
<i>Abbattimento, spacco, trattamento e stagionatura.....</i>	<i>66</i>
<i>Recipienti in legno – Le loro dimensioni.....</i>	<i>70</i>
<i>Curiosità e anacronismi – Altri recipienti in legno usati in ambito brassicolo.....</i>	<i>73</i>
CAPITOLO 4 - Manutenzione del legno.....	77
<i>Ideare una cantina – Da zero a infinito (e oltre).....</i>	<i>78</i>
<i>L'ambiente della cantina – Temperatura, umidità e altri fattori.....</i>	<i>85</i>
<i>Ispezionare botti nuove e usate.....</i>	<i>88</i>
<i>I principali attrezzi del bottaio.....</i>	<i>99</i>
<i>Riparare le perdite.....</i>	<i>101</i>
<i>Valutazione e cura delle foeder.....</i>	<i>115</i>

CAPITOLO 5 - Sapori dal legno.....	127
<i>Sostanze estratte dal legno</i>	130
<i>Stagionatura, piegatura, tostatura e carbonizzazione: livello 2.....</i>	134
<i>Cosa succede alla birra a contatto con il legno?</i>	138
<i>Processi ed effetti dell'estrazione più arcani</i>	144
<i>Uso del legno con prodotti e tecniche a cui potreste non aver pensato.....</i>	145
 CAPITOLO 6 - Sapori nel legno.....	 149
<i>Acido e acido – Diversi modi per arrivare alla meta.....</i>	156
<i>La magia del vudù – Inoculate, reinoculate e abbatene cura.....</i>	168
 CAPITOLO 7 - Blend e cultura.....	 173
<i>Il quinto elemento.....</i>	189
 Appendice A - Affinare nel legno o in botte – Tecniche per homebrewer.....	 191
 Appendice B - Manuale di base sul legno per homebrewer.....	 195
 Bibliografia.....	 199



RINGRAZIAMENTI

Alla creazione di questo libro hanno contribuito numerosi birrifici, fabbriche di botti e altri enti che, oltre ad averci concesso l'opportunità di visitare i loro stabilimenti, ci hanno fornito della preziosa documentazione scritta che si è rivelata utile, sia per la composizione della parte narrativa del libro, sia per l'elaborazione dei concetti più raffinati; altrimenti, è soltanto conversando e interagendo con gli altri che un così grande sapere viene diffuso all'interno del movimento birraio artigianale. Senza eccezioni, e senza esitare, tutti si sono mostrati disponibili e, tra un impegno e l'altro, hanno trovato il tempo per stare seduti con noi a parlare per ore di legno e di birra, al solo scopo di spiegarci nei dettagli tutto quello che hanno imparato e che vogliono condividere con noi che ci troviamo alle prese con l'uso del legno.

Prima di cominciare, questo libro non avrebbe mai preso forma se Kim Jordan di New Belgium Brewing Co. non avesse suggerito a Dick e a Peter l'idea di unire le loro forze per esprimere, servendosi delle parole di Dick, le conoscenze e l'esperienza di Peter. Il lavoro è stato un infinito andirivieni di viaggi, molte discussioni, ma anche tanto divertimento, al quale ha quasi sempre preso parte anche lei. Grazie. Desidero ringraziare anche la moglie di Peter, Frezi Van Rafelghem, per il supporto e il sacrificio dimostrati durante il nostro lavoro. Inoltre, dobbiamo dei ringraziamenti anche a Wout Bouckaert per il suo impegno nello scattare le fotografie e a Jo Wolf Bouckaert per la curiosità costantemente dimostrata durante le tante visite alle fabbriche di botti.

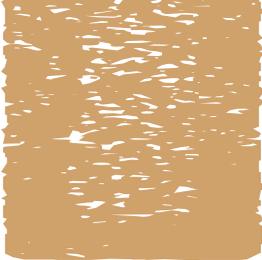
Grazie innanzitutto a Kristi Switzer di Brewers Publications, per la sua infinita pazienza e per l'incoraggiamento, e subito dopo a Fal Allen della Anderson Valley Brewing Company per averci aiutato nella revisione tecnica del libro, a Frank Boon di Boon Brewery e a Wayne Wambles di Cigar City Brewing per le loro gentili parole nell'introduzione di questo libro. Grazie a Will Meyers di Cambridge Brewing Co., a Vinnie Cilurzo di Russian River Brewing Co., a Tomme Arthur di Lost Abbey, a Matt Brynildson, a Jeffers Richardson e a Jim Crooks di Firestone Walker Brewing Co./Barrelworks, a Rob Todd e a Jason Perkins della Allagash Brewing Company, a Ron Jeffries di Jolly Pumpkin Artisan Ales, a Lauren e a Eric Salazar di New Belgium Brewing Co., a Gabe Fletcher della Anchorage Brewing Company, a Jason

Yester di Trinity Brewing Co., ad Andrei Prida di Seguin-Moreau, a Preston Weesner e a Ron Gansberg di Cascade Barrel House, a Nathan Zeender della Right Proper Brewing Company, a Yves Benoit di Brouwerij de Brabandere, a Jason Ebeln della Two Brothers Brewing Company, a Kyle Sherrer di Millstone Cellars, a Scott Christoffel di Natty Greene's Brewing Co., a Patrick Rue di The Bruery, a Jay Goodwin della The Rare Barrel Co., a Brent Cordle di Odell Brewing Co., a Pete Batule e a Caleb Staton di Upland Brewing Co., a Jennifer Talley di Auburn Alehouse, a Paulo Cavalcante di Bodebrown Brewery, a Jos Ruffell di Garage Project, a Gert Christaens di Oud Beersel, a Jayson Heystek di Founders Brewing Co., a Eric Ponce della Goose Island Beer Co. di Chicago (e a Brett Porter), a John Mallett di Bell's Brewery, a Jeffrey Stuffings di Jester King Brewery, a Garrett Oliver di Brooklyn Brewery, a Khristopher Johnson di Green Bench Brewing, a Dick Lindemans di Brouwerij Lindemans, a Rudi Ghequire di Brouwerij Rodenbach, a Sabine Weyermann di Weyermann Specialty Malts, a Cameron Parry di Groth Vineyards & Winery, a Matthew Crafton di Chateau Montelena Winery, a Adair Paterno di Sante Adairius Rustic Ales, a Tobias Hess di Cerveza Minerva, a Todd Ashman di FiftyFifty Brewing Co., a Fabio Mozzone di Selezione Baladin, a Paul Arney di The Ale Apothecary, a Walt e a Luke Dickinson di Wicked Weed Brewing, a Ryan Tockstein di Scratch Brewing Co., a Nathalie Deroo di Belgian Brewers, a Marco Moutinho di J.Dias & Ca., a Maya Friederich di KWV Wine Emporium, in Sud Africa, a Michaela Knör di Versuchs-und Lehranstalt für Brauerei di Berlino (VLB), a Connor O'Driscoll di Woodford Reserve Distillery, a Ryan Ashley di Four Roses Distillery, a LLC, e a Noah Steingraeber della Rocky Mountain Barrel Company per aver risposto ai nostri messaggi condividendo con noi opinioni ed esperienze. Grazie anche a Martin Vercouter del Museo Marittimo Nazionale di Stoccolma, a Jeff Albarella di Jessup Farm Barrel House per averci permesso di scattare delle fotografie alle loro botti vuote in riparazione, a Jason Parker e a Micah Nutt di Cooperworks Distilling di Seattle, e ai vecchi amici birrai pazzi per il legno Dan-o Beyer, Kevin Watson, Ben Cox e Steve Luke.

Sono molte le persone che per ore, spesso superando le nostre aspettative, ci hanno accompagnato all'interno dei loro birrifici, delle fabbriche di botti, e delle cantine condividendo con noi birra, vino, sidri, distillati e le loro conoscenze. Durante i nostri viaggi in Kentucky, in Ohio e nel Michigan abbiamo avuto l'opportunità di avere degli incontri illuminanti con Paul McLaughlin e con Greg Roshkowski, rispettivamente presso Klevin Cooperage e Brown-Forman Cooperage, a Louisville (KY) – grazie anche a Stirling e a Jim Welch per averci messo in contatto con loro -; grazie a Country Boy Brewing di Lexington (KY), ad Against the Grain Brewery and Smokehouse di Louisville (KY), a Sam Adams/Boston Beer Co. di Cincinnati (OH), a Woodford Reserve Distillery di Versailles (KY), a Buffalo Trace Distillery della Contea di Franklin (KY), a Jolly Pumpkin Artisan Ales di Dexter (MI), a New Holland Brewing di Holland (MI), a Jason Spaulding della Brewery Vivant e a Founders Brewing Co. di Grand Rapids (MI). Durante il nostro viaggio in Scozia, Andrew Russel ci ha accompagnati all'interno della Speyside Cooperage, da Stuart Coil presso Harviestoun Brewery, nel Clackmannanshire, e nelle Highlands scozzesi abbiamo visitato

Dalwhinnie Distillery. In Francia siamo stati cortesemente accolti da Jean-Baptiste Comoy, da David Legac e da Hubert Staquet, con i quali abbiamo trascorso molto tempo presso Seguin-Moreau; da Jean e Jean-Louis Vicard e da Pierre Marchais presso Tonnellerie Vicard; da Laurent Lacroix di Brive Tonneliers, da Stéphanie Huilizen e da Nicolas Tiquet presso Tonnellerie Transaud; da Eric Tourbier e da Gérard Linares a Chateau Mouton-Rotschild; da Christophe Conge a Chateau Lafite Rothschild, e da Patrick Guidici e da Joséphine Blad presso Byrrh, dov'è conservata la *foeder*¹ più grande del mondo. Nel Regno Unito Dick ha incontrato John Bexon presso Greene King, a Bury St. Edmunds; Suffolk e Alan Pateman di Elgood's a Wisbech nel Cambridgeshire, e i ragazzi di Kernel di Londra allo Zwanze Day, il tutto grazie alla coordinazione e all'organizzazione di un caro amico, Mark Dorber. Inoltre, durante i viaggi in California, in Colorado, a Washington, in Europa e in altri luoghi, siamo riusciti a visitare Schooner Exact Brewing Co., Fremont Brewing, Crooked Stave Artisan Beer Project, Marston's PLC, De Cam Geuzestekerij, Brasserie Cantillon Brouwerij, Jayce Marci presso August Schell Brewing, Troy Casey di Casey Brewing & Blending, e senza dubbio molti altri che ci dispiace di aver in un primo momento trascurato, ma che ringraziamo per essersi dimostrati estremamente gentili nei confronti di alcuni dei nostri più cari amici.

¹ N.d.T. Recipiente di legno diffuso e utilizzato in alcuni paesi per affinare il vino e la birra. Le sue dimensioni sono variabili ma pur sempre notevoli: da 10 ettolitri fino a un massimo di 110 ettolitri, sebbene in passato ne esistessero anche da 700-800 ettolitri. In Italia, dove il termine *foeder* e tale tipologia di recipiente non sono diffusi, tradizionalmente sono i tini a essere i serbatoi più capienti.



PREFAZIONE

di Frank Boon

Quando nel 1965, in Belgio, si assistette con Pierre Celis al revival della birra artigianale, le botti non vi presero parte: a quei tempi venivano usate soltanto dai primi birrai belgi produttori di birre acide e dai birrifici di Lambic. I monaci del monastero trappista di Westvleteren furono tra gli ultimi a sostituire nel 1974 le loro piccole foeder, o le loro botti di rovere, con dei serbatoi di acciaio inox. Sebbene in Belgio, all'interno dei birrifici dismessi, fosse ancora possibile trovare qua e là qualche set di piccole botti e di recipienti, l'abitudine di fermentare la birra all'interno di botti rivestite di colofonia, o pece greca, da usare per il trasporto era ormai completamente scomparsa da quasi 50 anni. In alcune zone del Regno Unito, e naturalmente nei birrifici che adottano il metodo Burton Union, tra cui Bass Brewery, si trovavano ancora in uso dei tini di fermentazione in legno. Fino al 1990, anche Pilsner Urquell faceva fermentare la birra in piccoli tini circolari da 40 ettolitri, mentre per l'affinamento utilizzava all'incirca 3000 foeder rivestite di pece. Per molti birrai il legno era ormai considerato un cimelio del passato, il cui unico possibile destino era quello di finire in un museo. Quando nel 1975 avviò Boon Brewery, da alcuni birrifici ormai chiusi comprai, a meno di 2,5 euro l'una, delle botti usate per il Lambic. A quel punto gli altri birrai cominciarono a considerarmi un "birraio retrò": mi continuavano a chiedere quando avrei installato un motore a vapore e una caldaia di bollitura alimentata a carbone, oppure quando mi sarei comprato un cavallo e una carrozza per ricreare la giusta atmosfera.

Durante gli anni Settanta, anche in ambito vinicolo in molte zone le botti in legno erano viste con commiserazione. Non per nulla, nel giro di 10 anni, la produzione di *barrique* in Francia si è più che dimezzata.

Comunque, la botte per la birra o per il vino è molto più di un semplice contenitore. Poiché in Belgio nel 1980 il mercato delle botti usate era già completamente scomparso, a quel tempo l'unica possibilità era quella di restaurare le botti già esistenti. Quando anche l'ultimo bottaio di Lembeek chiuse i battenti, comprai i suoi attrezzi e cominciai, sotto la sua guida, a restaurare le mie botti da Lambic. Ben presto mi accorsi che dalle botti alle quali avevo sostituito il fondo con del nuovo rovere si otteneva un Lambic diverso, e notai inoltre che le *foeder* alle quali avevo piallato la parte interna delle doghe donavano alla birra aromi

estremamente diversi. Ciò non era in linea con quanto affermava la tradizionale letteratura birraia, ovvero che una botte nuova non fosse adatta a contenere birra ma che dovesse essere prima neutralizzata con calce viva (ossido di calcio) e risciacquata ripetutamente con della birra giovane. La necessità di riparare un gran numero di botti e *foeder* spinse Boon Brewery ad aprire un proprio laboratorio, che oggi garantisce la manutenzione e la riparazione di molte botti dalle piccole dimensioni e di una collezione di 130 *foeder*. In questo modo abbiamo imparato che esistono vari tipi di quercia, che si differenziano in base all'origine e alla provenienza, che c'è il rovere sessile e quello pedunculato e, ovviamente, quello con le fibre a grana fine e quello che le ha a grana grossa. La maggior parte delle nostre *foeder* più vecchie sono fatte di quercia nordica; la più datata tra queste (la n°79), che risale al 1883, si trova ancora in ottime condizioni e produce un Lambic dal sapore inconfondibile. La quercia nordica non è originaria della Norvegia, bensì di una zona un tempo chiamata Territorio di Memel, appartenente alla Prussia Orientale e che attualmente corrisponde all'area occupata dalla Polonia settentrionale e dalla città di Kaliningrad. La crescita lenta in un ambiente freddo fa sì che il rovere originario di quelle zone sia estremamente duro, e che gli alberi sviluppino ogni anno degli anelli di accrescimento estremamente ravvicinati. Le nostre antiche *foeder* fatte con il legno di questo tipo possono avere un effetto particolare sulla microflora del Lambic.

Furono i birrai produttori di Lambic a cominciare, negli anni Venti, a utilizzare le botti di seconda mano che giungevano dal settore vinicolo: erano esclusivamente *pipes* (botti da 525 litri) o *demi-muids* (da 660 litri), botti originariamente ideate per il trasporto di vino e porto; proprio quest'ultimo veniva importato e fatto arrivare al porto di Anversa, dove le botti usate venivano poi rivendute ai produttori di Lambic. La birra che ottenevano aveva un sapore vinoso e veniva usata come birra giovane per produrre la Kriek (Lambic alla ciliegia); dopo aver riempito le botti un paio di volte, il Lambic era allora pronto per la normale produzione di Gueuze.

Oggi sappiamo bene che le diverse specie di quercia possono avere influenze diverse sul gusto del prodotto finito, ma è probabile che in passato alcuni birrai lo avessero inconsapevolmente sperimentato.

Il nonno di mia moglie faceva il birraio presso il birrificio De Greef (Rodea) a Sint-Genesius Rode, in Belgio. In origine il birrificio era nato come fabbrica di botti, ma nei periodi in cui il lavoro era scarso, il mastro bottaio De Greef cominciò a costruirle per sé. La fabbricazione di botti di ottima qualità gli permise di espandere il proprio stabilimento dove veniva prodotta la Gueuze e, in breve tempo, furono aggiunti un birrificio e una malteria. Dopo circa 30 anni dall'inaugurazione, il birrificio si era ampliato a tal punto da diventare il più grande della regione. Il sig. De Greef diceva sempre ai suoi clienti e alla concorrenza che la qualità della sua Gueuze era data da alcune particolari caratteristiche del malto che egli stesso produceva, evitando saggiamente di far menzione degli effetti derivati dall'uso delle botti da lui costruite. Anche Petit, il blender di Gueuze di Vorst, a Bruxelles, cominciò la sua attività nel 1929 come bottaio e, in soli due anni, vantava una produzione di Gueuze non inferiore ai 2.300 ettolitri, una quantità notevole per essere un blender.

In ambito birrario, la botte è protagonista di un ritorno spettacolare; per ritrovarne nei birrifici un numero così alto bisogna infatti tornare indietro almeno di 60 anni, sebbene non sia possibile fare un vero e proprio paragone dal momento che il 95% delle botti di un tempo erano rivestite di pece e usate come contenitori per il trasporto. Oggi le botti di legno servono esclusivamente per esaltare il gusto e l'aroma. Da tempo le distillerie e gli assemblatori di whisky utilizzano botti di ogni tipo, e ora anche i birrai stanno facendo lo stesso: si tratta di botti che da nuove erano state riempite con vino rosso, bianco, porto, sherry e, naturalmente, whisky o bourbon.

Ogni anno vengono pubblicati nuovi libri sulla produzione di birra. Tuttavia, di solito non se ne trova nemmeno uno che contenga un capitolo dedicato all'uso delle botti di legno; allo stesso modo i libri sul mestiere del bottaio sono piuttosto rari, per non parlare di quelli dedicati alla costruzione delle *foeder*. C'era quindi davvero bisogno di un libro che insegnasse in modo professionale ai birrai interessati a utilizzare le botti. Ora, tale mancanza è stata finalmente sopperita dal libro che tenete tra le mani, scritto da Dick Cantwell e Peter Bouckaert. Il capitolo sulla storia del commercio delle botti ci insegna molto in merito alle tecniche di fabbricazione delle botti e ai loro vari utilizzi. Le fabbriche del giorno d'oggi sono stabilimenti altamente meccanizzati, il cui lavoro si basa sulle conoscenze scientifiche circa la composizione e le proprietà della quercia, che permettono di ottenere il gusto e l'aroma desiderati dai clienti. Gli autori hanno avuto occasione di far visita a diverse fabbriche e di descrivere i loro punti forti, riportando tutto nei minimi dettagli. Se siete abbastanza abili potreste persino aprirvi un laboratorio tutto vostro!

I sapori e gli aromi caratteristici delle varie specie di quercia e di altri tipi di legno, l'effetto della tostatura, l'interessante uso di botti precedentemente usate per contenere superalcolici – troverete tutto spiegato in modo chiaro e dettagliato in questo libro. Chi di voi non è abituato ad avere a che fare con le botti imparerà molto in merito alla pulizia, all'asciugatura e alla loro conservazione. Con l'ausilio di esempi pratici apprenderete i diversi modi di usarle e le varie birre che potrete ottenere. Il libro tratta inoltre di lieviti e batteri, dell'effetto che il legno ha sullo sviluppo di microrganismi e dei rischi che si corrono nel fermentare o affinare la birra alle temperature non appropriate.

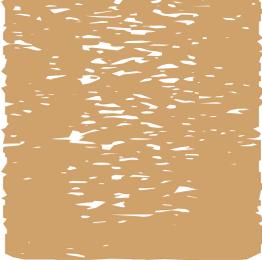
Inoltre, Peter Bouckaert riporta molti esempi attingendo all'esperienza che ha acquisito sul campo durante gli anni trascorsi a lavorare presso un birrificio belga e poi nel periodo in cui creò l'intera cantina della New Belgium Brewing Company. Ho letto con grande interesse le storie sull'acquisto di botti di rovere di seconda mano, sull'importanza di un controllo adeguato, e sulle botti sottoposte a una scarsa manutenzione, dove la crescita di muffa può provocare una contaminazione. Inoltre, sono riportate delle avvincenti descrizioni su come scomporre e riassemblare le *foeder*, dalle quali ho imparato che il nastro adesivo (!) può essere molto utile per tenere unite le doghe non ancora fissate e strette dai cerchi. Sono anch'io dell'idea che dotare il proprio birrificio di un ingresso ampio o di un portellone sul muro o sul tetto della cantina sia il sistema più pratico per spostare le *foeder* dentro e fuori, ma la storia delle sei *foeder* di Anchorage Brewing ci dimostra che per necessità, in alcuni casi, le

botti devono essere smontate e poi riassemblate. Naturalmente, questo vale per le *foeder* che, contenendo più di 200 ettolitri, non possono essere spostate tutte intere.

Al giorno d'oggi, la botte è tornata a essere ancora una volta uno strumento e un ingrediente indispensabile in grado di aprire la strada al mondo del vino e della birra verso nuove dimensioni. A noi birrai la botte offre infinite opportunità di usare la nostra immaginazione. Mettere in pratica i consigli spiegati in questo libro sarà una sfida poiché, per ottenere una birra eccezionale servono grande attenzione e conoscenza; nel peggiore dei casi avrete dell'aceto di birra, a volte utile per conferire ulteriore carattere alla birra giovane. Ma la birra non è un condimento per l'insalata. Allo stesso modo, dovrete stare attenti a non esagerare con il luppolo. Le botti nuove infondono alla birra una grande quantità di tannini, e se si aggiungono troppi luppoli da amaro, il gusto finale sarà di gran lunga più simile a quello del catrame e dell'intonaco piuttosto che a quello del legno tostato. Fortunatamente la maggior parte delle botti sono piccole e si prestano facilmente alla sperimentazione, ma tenete ben presente che una doga non è una bacchetta magica in grado di risolvere in un colpo solo tutti i vostri problemi! Consiglio a tutti voi birrai di armarvi di tanta pazienza. Chiunque abbia avuto una qualche esperienza con delle botti nuove sa che in genere è necessario un anno prima che i sapori e gli aromi si amalgamino armoniosamente e che quelli troppo forti scompaiano. Sono convinto che negli anni a venire, negli Stati Uniti, in Europa e in altre zone dove si coltiva una grande passione per la birra, con l'uso delle botti verranno lanciati sul mercato molti altri prodotti eccellenti. Inoltre, credo proprio che questo libro avrà un ruolo importante all'interno di tale sviluppo!

Frank Boon

Boon Brewery, Lembeek, Belgio



PREFAZIONE

di Wayne Wambles

“In particolare gli alberi erano misteriosi, e mi sembravano l’incarnazione diretta del significato incomprensibile della vita. Per quella ragione, il bosco era il luogo che sentivo più vicino al suo significato più profondo e al suo maestoso funzionamento”.

- C.G. Jung, *Ricordi, sogni, riflessioni*

Mi ritrovai nella cantina di un birrificio belga, circondato da delle gigantesche botti di rovere ungherese impilate una sull’altra. Il mio accompagnatore mi spiegò che tutte erano state costruite da un solo bottaio, e che per ognuna erano servite due settimane di lavoro; mi misi a contare e rimasi sbalordito nel rendermi conto che ci erano voluti diversi anni per completare l’opera.

Le botti erano tutte della dimensione delle *puncheon* (botti da 500 litri), ma senza alcun restringimento alle estremità: dal centro, infatti, il diametro era lo stesso per tutta la lunghezza della botte. Mi chiesi se ciò fosse stato fatto per una qualche ragione particolare o se si trattava semplicemente del modo in cui quel bottaio aveva sempre costruito le sue botti, imparando in molti anni un mestiere quasi scomparso.

Mi ricomposi e cominciai a vagare all’interno di un’altra gigantesca cantina, al cui interno erano conservate delle grandi botti di rovere francese: la loro costruzione era stata commissionata a un bottaio che aveva usato del rovere proveniente da varie zone della Francia, per verificare se ciò avrebbe generato botti con caratteri diversi da una regione all’altra. Si trattava essenzialmente di un esperimento sul *terroir* del legno.

Quando la conversazione finì sulle parti specifiche dell’albero potenzialmente più adatte alla fabbricazione di botti, ascoltai attentamente. Mi spiegarono che il tronco era la parte più ricca di zuccheri del legno, responsabili delle note di vaniglia e di *macaron* (*biscotto con aromi di mandorle e cocco N.d.T.*), mentre la parte superiore dell’albero era più tannica. A quel punto mi chiesi cosa potessero apportare le radici.

Torno con la mente al giorno in cui iniziai personalmente a cimentarmi nella sperimentazione di birre affinate nel legno o in botte. Cominciai a dedicarmi alla produzione commerciale nel 1996, ma fu solo nel 2008 che iniziai a dilettermi nell’affinamento con il legno, bras-

sando birre pilota per Cigar City Brewing Company. L'introduzione del legno e delle botti all'interno del nostro programma fu l'inizio di un incessante processo di apprendimento che ancora oggi sto attivamente portando avanti.

Non dimenticando il passato della Florida come produttrice di sigari fin dal 1800, omaggiai questa tradizione locale e diedi inizio alla mia sperimentazione usando, anziché la quercia tradizionale, il cedro spagnolo. Si tratta dello stesso legno che viene usato per produrre gli *humidor*, gli umidificatori per conservare i sigari. In particolare, le caratteristiche organolettiche uniche di questo legno includono note di pompelmo bianco, pepe bianco e sentori di legno di sandalo. Fu così che rimasi affascinato dall'affinamento con il legno e in botte. Ero alla ricerca di legni non tradizionali e di botti rare da poter includere nel nostro programma per elaborare idee e sapori ancora più unici. Passai ore a contattare le distillerie.

Nel frattempo, le birre maturate in legno stavano avendo successo. Strinsi un vantaggioso accordo con un'azienda americana disposta ad accogliere le mie richieste in merito a dei tipi di legno che consideravo esoterici. Ciò mi permise di procedere con la sperimentazione e, nel giro di un paio di anni, in collaborazione con The Bruery demmo il via a un progetto che prevedeva l'affinamento di una Saison, ottenuta da un'unica ricetta base lasciata a contatto con tre legni particolari: il limone, il pompelmo e il cedro spagnolo. Fu un sollievo notare che tutti i nostri sforzi non erano stati vani.

Decisi di seguire lo stesso spirito di sperimentazione con altri approcci culturali. Spinto dall'aver accettato la sfida del Museo di Belle Arti di St. Petersburg di creare una birra che rappresentasse al meglio un'opera d'arte, mi misi alla ricerca del legno adatto a raffigurare una maschera africana indossata dal capo della tribù Pende, che si sarebbe abbinata alla perfezione con una rustica Brown Ale. Feci una ricerca sul sito web di un'azienda che forniva legname e che metteva a disposizione una lista delle caratteristiche aromatiche del legno; era la mia unica linea guida in questo progetto, pertanto scelsi un paio di campioni che mi sembravano adatti e alla fine mi decisi per il Padauk africano. Era un legno duro meraviglioso, era quasi un peccato tagliarlo e usarlo per l'affinamento, ma da fresco aveva un profumo straordinario e donava alla birra note di cacao e wafer.

Cigar City continuò a produrre una quantità limitata di birre speciali e di varianti delle nostre Saison affinate in botte. Per ognuna avevamo tentato di stabilire dei tempi di contatto ben precisi, ma alla fine siamo giunti alla conclusione che, a tal proposito, la risposta non è mai una sola. I nostri sensi sono i soli ad aiutarci a decidere quando una birra affinata in botte è pronta. Con le botti precedentemente usate per i superalcolici, prima valutavamo le caratteristiche del contenuto originario e poi cercavamo di creare una birra il cui gusto si sposasse con gli aromi propri della botte e del distillato. A volte era come preparare un cocktail, solo che lo facevo usando il malto, tenendo sempre conto degli effetti secondari derivati dal lievito e, a volte, servendomi anche di ingredienti che in genere si usano in cucina.

Nella maggior parte dei programmi di affinamento in botte il *blending* diventa parte integrante. Naturalmente è possibile fare un *blend* solo con le botti migliori, ma alla fine siamo sicuri di ottenere il prodotto migliore? Notammo che ogni componente del *blend* aggiun-

geva una complessità particolare che non riuscivamo a ottenere miscelando solo le botti migliori. A un *blend* completo non mancava nulla, e come risultato si aveva una birra più complessa e rotonda.

Il nostro programma di affinamento in botte era impegnativo e ci ha insegnato l'importanza fondamentale di avere un piano ben definito per le analisi di laboratorio. All'inizio versavamo la birra all'interno di un unico serbatoio di miscelazione senza analizzare alcun campione, ma ben presto cominciammo a farlo per ogni singola botte: se le analisi microbiche erano soddisfacenti, ma non lo era la valutazione sensoriale, la botte non veniva inclusa nel *blend* finale; se sulla piastra Petri si aveva della crescita batterica e non convinceva a livello sensoriale, la botte veniva scartata. Qualche volta ci è capitato di commettere degli errori che poi si sono rivelati piuttosto piacevoli. Avremmo tenuto queste botti solo per creare altri *blend* in futuro da servire alla spina, per non correre il rischio di contaminare tutto il nostro sistema di confezionamento. Ricordo anche che alcune birre erano rimaste nella botte per troppo tempo, diventando in alcuni casi un po' troppo ossidate rispetto alle nostre intenzioni. Pertanto cominciammo a focalizzarci sulla miscelazione. Talvolta, eravamo abbastanza lungimiranti da conservare in alcuni fusti una parte della birra piatta usata come base, qualora fosse necessario ridurre leggermente le caratteristiche della botte miscelando ulteriormente il tutto.

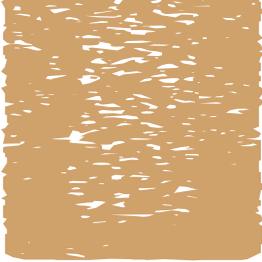
Nel caso delle birre affinate nel legno la nostra procedura standard era il contatto statico, ma valutare i risultati senza muovere la birra era un procedimento molto più lento e difficile. Notammo che i caratteri del legno rimanevano stratificati, quindi cercammo di trovare una soluzione sviluppando un sistema di ricircolo di infusione ideando un congegno che chiamammo *Spinbot 5000*: si tratta di un serbatoio "Grundy" da poco più di 820 litri modificato, un sistema simile a quello usato per le *Torpedo* di Sierra Nevada, ma dotato di diversi attacchi multi direzionali per un'estrazione più uniforme ed efficace degli ingredienti.

Con il contatto statico in media servivano dai 7 agli 11 giorni perché gli aromi del rovere americano venissero assorbiti e, fino a quando non muovevamo la birra, non avevamo idea di cosa avremmo ottenuto. Con lo *Spinbot 5000* e il ricircolo di infusioni riuscivamo a raggiungere lo stesso scopo in 24-48 ore e con risultati migliori.

Maturare con il legno e in botte sono due arti simili e diverse allo stesso tempo, ognuna a suo modo meravigliosa; preferirne una all'altra in base alle proprie intenzioni, o utilizzarle entrambe, dipende dalla creatività di ogni singolo birraio. Le esperienze che ho voluto condividere con voi sono solo un assaggio di quello che si nasconde dentro alle botti di legno. In questo libro Dick Cantwell e Peter Bouckaert hanno raccolto una ricca quantità di informazioni circa la complessità e la storia delle birre affinate nel legno, e sarà fonte d'ispirazione per tutti i birrai interessati a scoprire e a sperimentare l'uso del legno all'interno del geniale processo della birrificazione. Sarà un viaggio davvero piacevole, quindi, mettetevi comodi, sorseggiate una birra e divertitevi!

Wayne Wambles

Mastro birraio, Cigar City Brewing



INTRODUZIONE

Le prime birre affinate in botte che la maggior parte di noi ricorda di aver assaggiato avevano tutte un alto tenore alcolico, come le forti Stout, le Porter e i Barley Wine appartenenti alla prima fase della produzione artigianale, ovvero risalente a circa a 15 o 20 anni fa, quando affinare nel legno voleva dire produrre birre che prendessero il sapore dalle botti impregnate di whisky nelle quali venivano lasciate per qualche tempo. Infatti, i sapori del legno e quello dell'alcol si confondevano, derivati sia dalle caratteristiche proprie delle forti birre che in genere venivano conservate nelle botti, sia dall'influenza del superalcolico con cui queste ultime erano state riempite in precedenza. Di certo, quello che allora non avevamo capito, quanto meno non in modo chiaro, era che una buona parte di quel sapore di whisky era dato dal legno. Molti di noi non sapevano nemmeno che fosse il legno a donare al whisky quel suo tipico colore marrone, o che affinando le nostre birre nel legno avremmo scoperto un mondo di complessità e sfumature. In molti sono stati in Europa dove hanno avuto modo di assaggiare altre birre affinate in botte, ma dal momento che il loro pregio risiedeva principalmente nella loro acidità, ci siamo sempre focalizzati quasi esclusivamente sugli effetti dell'influenza e dell'interazione microbiologica tra i sapori, considerando l'uso del legno un arcaismo o una pratica puramente associata alla tradizione. Fondamentalmente, forse anche per mancanza di fiducia, avevamo frainteso tutto, e infatti le prime birre affinate in botte presentate al Great American Beer Festival (GABF), considerate delle novità, erano state inserite all'interno della categoria pigliatutto delle "sperimentali", in mezzo ad altre bevande al malto dal sapore terribile (FBM-Flavoured Malt Beverages) e a una serie di birre light completamente trasparenti. O andava così, oppure venivano rifiutate perché inappropriate allo stile.

Bene, vediamo un po' dove siamo arrivati. Oggi il GABF riconosce diverse categorie nelle quali il legno è considerato una componente appropriata, se non addirittura essenziale: non solo è il caso delle birre al sapore di whisky, vino, tequila, rum e Cachaça, ma anche di quelle birre un tempo ignote e provenienti da alcune zone d'Europa, e di quelle affumicate, che possiedono i tipici sentori dei legni usati per insaporire il malto. Bart Watson, statistico della Brewers Association ha stabilito che nel 2015 circa l'85% dei birrifici americani si serviva del

legno per insaporire, affinare o influenzare il gusto di alcune delle loro birre. L'uso del legno è una tecnica ancora sperimentale, le cui infinite possibilità e gli effetti devono ancora essere scoperti. Ora la si può comprendere, apprezzare e utilizzare molto di più rispetto al passato, tuttavia, come per molti altri aspetti della moderna produzione di birra artigianale, siamo noi stessi a inventarla un po' alla volta.

Prima di incontrare Peter Bouckaert, avevo sentito parlare di lui un paio di anni prima; faceva ancora il birraio a Rodenbach, e di lì a poco avrebbe attraversato l'Atlantico per prendere il comando della produzione della New Belgium Brewing Company. Una volta, una donna che gestiva un'agenzia di viaggi per la quale stavo lavorando mi raccontò di aver fatto una visita di due ore a Rodenbach e di essere stata accompagnata su e giù dalle scale, dentro e fuori dai locali da un ragazzo estremamente simpatico, che poi si rivelò essere proprio il mastro birraio, Peter. Diversi anni dopo, quando il mio birrificio Elysian cominciò a collaborare con New Belgium, avevo già conosciuto Peter da qualche tempo e, con lo stesso piacere ed entusiasmo, mi accompagnò durante la visita dello stabilimento di Fort Collins. La prima birra che producemmo presso New Belgium fu una Pumpkin Ale, e mentre stavo aggiungendo della zucca nel tino di ammostamento, vi feci cadere dentro un secchio di plastica: da quel che ricordo ci mise quasi un minuto e mezzo a toccare il fondo, ma quando lo fece, Peter disse che mi avrebbe licenziato. Naturalmente stava scherzando.

Fu la mia ragazza (nonché capo di Peter), Kim Jordan, a suggerirci l'idea di scrivere questo libro. Kristi Switzer di Brewers Publications aveva contattato diverse persone competenti, tra cui Peter, per proporre loro l'incarico di scrivere un libro sull'affinamento della birra in botte, ma tutti, compreso Peter, avevano rifiutato l'offerta. Si trattava di un progetto potenzialmente scoraggiante, data la scarsa quantità di informazioni circa la birra e il legno, e il fatto che tutti avessero già dell'altro lavoro da fare. Inoltre, sebbene fossero molte le persone che stavano facendo esperimenti particolarmente interessanti con il legno, nessuno di loro sentiva di possedere le conoscenze globali sufficienti da potersi definire un esperto in materia. E fu proprio a questo punto che entrai in gioco io: mosso dalla certezza di non essere un esperto, pensai che forse, collaborando con la persona che praticamente più di chiunque altro al giorno d'oggi vanta un'esperienza varia e completa per quanto riguarda la birra e il legno, sarei riuscito a raccogliermi le storie, gli appunti, le informazioni e le esperienze e a elaborare una narrazione che almeno sarebbe potuta servire a qualcuno. Avendo tolto parte del carico di lavoro del progetto dalle spalle di Peter, questi accettò, e cominciammo a darci da fare.

Viaggiammo in lungo e in largo, per così dire, alla ricerca di conoscenza e osservazione riguardo alle botti e alla birra: andammo in Scozia, spingendoci fino alle zone del whisky e a Craigallachie, dove visitammo la fabbrica di botti Speyside; andammo in Kentucky, in Ohio e nel Michigan a visitare Brown-Forman e Kelvin, e a incontrare degli amici di Sam Adams, Founders, Jolly Pumpkin e Vivant. Da soli o in compagnia, abbiamo fatto visita a i birrifici in ogni luogo, sia negli Stati Uniti, sia all'estero, in cui qualcuno si stava dedicando a degli interessanti esperimenti con il legno.

Senza dubbio, il viaggio più caratteristico è stato quello in Francia, dove abbiamo visitato le fabbriche di botti nei dintorni di Cognac, come Vicard, Taransaud e Seguin-Moreau, e dove abbiamo fatto delle tappe presso alcuni dei più antichi *chateau* di Bordeaux, in particolare Chateau Lafite Rothschild e Mouton-Rothschild. Con noi c'era anche la famiglia di Peter al completo, e in cinque – io, Peter, sua moglie Frezi, e i suoi due figli Jo e Wout – abbiamo trascorso un bel po' di tempo in viaggio, chiusi in una Volvo. Era la versione di *Ma guarda un po' sti americani* sulle tracce dei bottai, ma con dei belgi (tra me e me li avevo soprannominati i “van Griswolds”). È stato divertente soggiornare nei terribili hotel scelti da Frezi e avere Wout come fotografo. In più, in quel periodo c'erano anche i mondiali di calcio, e noi seguivamo le partite vedendole nei bar e nelle camere d'albergo, compresa la bastonata data dal Belgio alla squadra americana. La nostra prima tappa era la sede che produce l'aperitivo *Byrrh* a Thuir, dall'altro capo del paese, non lontana dal Mar Mediterraneo. Proprio lì, in un locale appositamente creato all'interno dello splendido stabilimento progettato da Gustav Eiffel, colui dal quale prende il nome la torre più famosa di Parigi, vedemmo ergersi fiera la *foeder* da un milione di litri. L'aver menzionato il figlio di Peter mi ha fatto pensare alla nascita di questo libro, che è senza dubbio nostro, ma allo stesso tempo è anche figlio di molte altre madri e di molti altri padri, di tutte quelle persone provenienti da ogni parte del mondo che hanno condiviso con noi le loro esperienze, il loro sapere e le loro opinioni per diffondere quello che ognuno di noi ha individualmente sperimentato con le botti, le *foeder* e usando il legno in modi diversi, fungendo da ispirazione per i potenziali traguardi futuri. Senza di loro questo libro avrebbe perso un bel po' del suo corpo. Spero che lo troverete interessante, stimolante e utile.

Dick Cantwell

Co-autore