



DISCIPLINARE DI PRODUZIONE

**per la conformità del processo
delle Lavorazioni Artigiane Artistiche, Tradizionali, Tipiche di Qualità
del settore**

BIRRIFICI

PREMESSA STORICA

...Strabone (ante 60 a.C. - ca. 23 d.C., storico e geografo dell'antica Grecia) (Strabo IV 6,2; FLLA 279) parlando esplicitamente dei Liguri della costa "tra Monaco e l'Etruria" riferisce che "vivono per lo più delle carni dei greggi, di latte e di una bevanda d'orzo ed occupano le terre vicine al mare e specialmente i monti"...

... L'Autore attinge molto probabilmente ad una Fonte precedente, forse lo stesso Posidonio, dipingendo un quadro che sembra precedere l'eta romana ed introduce l'informazione di un consumo prevalente della birra nel mondo ligure italiano. Un altro indizio sulla birra ligure ci viene da Ateneo (X, 447) quando ci informa come curiosità lessicale che Liguri, Frigi e Traci chiamano la loro birra con il nome di bryton; il termine appare significativo, imparentato al nome di una birra presso i Galati secondo il tardo lessicografo Esichio, émbrekton, al braxis, tipo di farro gallico in Plin. XVIII 62 ed alla glossa "braces sunt unde fit cervesia", al dio gallico Braciaca assimilato a Marte: da questa base celtica deriva il francese attuale brasser (da *braciare) e numerose forme in irlandese, bretone, gallese, cornico (Delamarre 2001, pp. 72-73). Propriamente dunque il bryton ligure doveva essere una birra chiara di farro/frumento, ma non si può escludere che la radice di braxis fuori della Gallia si sia riferita anche al malto d'orzo, visto che in molte lingue celtiche le parole derivate hanno acquisito questo significato (La birra e il fiume 2001, pp. 143-146)...

...Le fonti sembrano dunque attribuire ai Liguri non il "vino d'orzo" dei Celti, e cioè la birra rosso/bruna o ceroisia, ma una birra probabilmente chiara ed abbastanza leggera (bevanda, poma, in Strabone) d'orzo forse corrispondente al termine bryton affiancata ad una birra bianca leggera di farro con questo nome. Un'ultima bevanda da cereali a minimo tasso alcolico diffusa nel mondo ligure doveva essere la alica o arinca, descritta da Plinio (Nat. Hist. XVIII) come una bevanda salutare ricavata da un tipo di spelta di facile mondatura, particolarmente rinomata nell'entroterra pisano e in altre parti d'Italia fino ai Campi Flegrei, connessa con il nome celto-ligure della spelta, arinca, in Cisalpina. Quali indizi archeologici possono rafforzare o integrare questo quadro?...

...La collocazione nelle tombe a cremazione, spesso nella stessa urna con le ceneri, di un boccale globulare o carenato privo di anse suggerisce una bevanda probabilmente fermentata ed alcolica ma, mentre nella cultura di Golasecca già dalla fine del VII secolo appaiono pur rari indizi della importazione e poi della produzione locale di vino (Gambari 1994; 2000), a Villa del Foro nel VI secolo i dati pollinici e carpologici evidenziano una buona presenza di cereali ma non attestano presenze d'uva (Castelletti-Motella de Carlo 1998, pp. 68-69) mentre i resti di contenitori da trasporto escludono finora l'attestazione di anfore vinarie etrusche. La stessa forma del bicchiere, abbastanza capiente e con un orlo estroflesso finalizzato ad agevolare il contenimento e lo sboccamento della spuma, sembra ben adattarsi ad un vaso patorio da birra. L'ipotesi viene ad essere confermata dall'eccezionale ritrovamento nella necropoli golasecchiana di Pombia (NO) di un bicchiere inserito nell'urna di una tomba a cremazione databile al secondo quarto del VI secolo a.C (circa 560 a.C.), contenente ancora per eccezionali condizioni microambientali resti pulverulenti di color rosso vivace che attestano che al momento della deposizione esso era pieno di una bevanda ricavata prevalentemente dall'orzo, con ogni evidenza della cervisia celtica (La birra e il fiume 2001)... ...una probabile birra rossa di gradazione medio-alta ha richiamato ormai definitivamente l'attenzione sull'importanza della birra nella tra Piemonte e Liguria, cioè

...
Molto importante anche il ritrovamento di alcuni reperti, sia di natura votiva che patoria, rinvenuti negli scavi della necropoli di Chiavari ed esposti al Museo Archeologico della stessa città, che attestano la produzione ed il consumo di birra da parte dei Liguri già dall'VIII secolo a.C. comprovando la tesi che questa bevanda fosse già in uso in periodo pre-romano.

...i dati sopra richiamati sembrano restituire attendibilità ad un ruolo importante della birra sulla mensa anche dei Liguri in Italia fino alla prima eta del Ferro...

Disciplinare di Produzione per la conformità del Processo	Birrifici	Commissione Regionale per l'Artigianato 21.11.2017
---	------------------	---

La birra ha avuto un ruolo predominante nell'economia e nell'alimentazione degli abitanti della Liguria dai tempi degli antichi celto-liguri fino all'epoca contemporanea basti pensare alla storica fabbrica Birra Cervisia fondata nel 1906, ora purtroppo chiusa, la cui tradizione è però portata avanti da ottimi birrifici artigianali della regione nati grazie e conseguentemente al fenomeno della "craft beer revolution" che ha avuto origine in America oltre 30 anni fa e che ha fatto sì che ci fosse una rinnovata produzione ed attenzione a riguardo della birra artigianale anche nella nostra penisola fin dalla metà degli anni '90.

Birra e Liguria un sinodo di oltre 28 secoli.

FONTI BIBLIOGRAFICHE:

- Strabone (Strabo IV, 6, 2; FLLA 279).
- Prof.ssa Marta Giaccherò "Gli antichi Liguri accusati di uccidere i vecchi: un'errata testimonianza", *Atti della Società Ligure di Storia Patria, nuova serie, XIX/1 (1979), Pag. 47.*
- *INTEMELION n. 5 (1999) cultura e territorio, Quaderno di studi dell'Accademia di cultura intemelina, Direttore: Giuseppe Palmero, Pag. 14.*
- "La birra e il fiume", 2001, *La birra e il fiume. Pombia e le vie dell'Ovest Ticino tra VI e V secolo a.C., a cura di F.M. Gambari, Torino.*
- http://it.wikipedia.org/wiki/Birra_Cervisia
- "The Craft Beer Revolution: How a Band of Microbrewers Is Transforming the World's Favorite Drink", Steve Cindy, Griffin, 2015.

Disciplinare di Produzione per la conformità del processo delle lavorazioni artigiane artistiche, tradizionali e tipiche di qualità

Premessa

Il seguente Disciplinare di Produzione ha l'obiettivo di individuare, specificare, promuovere e tutelare le lavorazioni dell'artigianato, che presentano elevati requisiti di carattere artistico o che estrinsecano valori economici collegati alla tipicità dei materiali impiegati e delle tecniche di lavorazione, oppure legati alla tradizione e cultura dei luoghi di origine della lavorazione stessa. Esso ha la funzione di diffondere la conoscenza delle tecniche, delle produzioni attuate e dei requisiti di manualità e professionalità insiti nelle lavorazioni artistiche fonte della creatività dell'artigiano, tradizionali, tipiche di qualità del settore in titolo. Pertanto la stesura del disciplinare di produzione si inserisce nel quadro normativo – Titolo IV "Osservatorio Regionale dell'artigianato", Capo III "Artigianato artistico, tradizionale e tipico di qualità" - predisposto dalla Regione Liguria per diffondere appunto la conoscenza delle tecniche, delle produzioni realizzate e dei requisiti di manualità e professionalità connaturali di questi settori; inoltre il seguente testo ha l'obiettivo di qualificare le lavorazioni attuate secondo canoni e procedure artistiche, tradizionali e tipiche di qualità sia in termini tecnologici, che di utilizzo di particolari materiali e processi. Questo per di più stimola lo sviluppo delle imprese artigiane tramite progetti di recupero e rivitalizzazione di attività artistiche, tradizionali o tipiche di qualità con particolare riferimento alle lavorazioni a rischio di estinzione, in modo da promuoverne allo stesso tempo la conoscenza, la crescita e l'evoluzione.

Art. 1 Definizione del Settore

Il presente disciplinare, che promuove la tutela delle lavorazioni artigianali artistiche, tradizionali e tipiche di qualità, descrive le produzioni del settore "**birrifici**".

Disciplinare di Produzione per la conformità del Processo	Birrifici	Commissione Regionale per l'Artigianato 21.11.2017
---	------------------	---

Art. 2 Requisiti e soggetti

I birrifici che possono richiedere il riconoscimento del marchio "Artigiani in Liguria" devono soddisfare i sotto indicati criteri previsti dalla normativa nazionale vigente in materia e loro successive modificazioni:

- Legge n. 1354 del 16 agosto 1962;
- D.P.R. 30.6.98 n. 272;
- D.D.L. 1328-B del 6.7.2016.

Sono considerati requisiti peculiari dell'impresa artigiana che chiede di aderire al presente disciplinare l'utilizzo di prodotti e materie prime di alta qualità anche con attenzione nei confronti del territorio. I soggetti aderenti devono altresì impegnarsi a non utilizzare additivi chimici o conservanti ed a dichiarare, sotto propria responsabilità, in fase di assoggettamento al sistema tutti gli ingredienti impiegati nei propri prodotti.

In fase istruttoria per il rilascio del marchio "Artigiani In Liguria" i birrifici che richiedono la licenza d'uso del marchio dovranno fornire, a propria scelta, una campionatura delle proprie birre che verranno sottoposte ad un **panel di esperti** del settore, come individuati dal Comitato Regionale del Marchio, che verificherà, attraverso un "assaggio alla cieca", insindacabilmente la qualità dei prodotti stessi.

Art. 3 Zona di Produzione

L'attività di produzione del settore "birrifici", oggetto del presente disciplinare, deve avvenire integralmente in imprese ubicate nel territorio della Regione Liguria.

Art. 4 La lavorazione dei "birrifici"

Il birrificio che aderisce al progetto "Artigiani in Liguria" si impegna ad espletare autonomamente in toto il processo di produzione della birra, più precisamente dalla fase "iniziale" (ammestamento) alla fase finale di confezionamento o di eventuale somministrazione del prodotto come da **schema/diagramma di flusso allegato (Allegato 1)** relativo al ciclo produttivo della Birra Artigianale.

Art. 4.1 Laboratorio ed attrezzature

L'artigiano del settore "birrifici" deve avere una sede adeguata ad ospitare macchinari ed attrezzature che consentano un ciclo completo della lavorazione e produzione sino alla realizzazione del prodotto finito per cui si richiede il marchio "Artigiani In Liguria".

Il laboratorio deve essere ordinato e sicuro sia nell'area adibita alla lavorazione sia nell'area di stoccaggio dei materiali grezzi nonché nella fase di produzione e confezionamento ed eventuale somministrazione.

Art. 5 Riconoscimento

Le imprese che esercitano la lavorazione artigiana del settore "birrifici", individuata dalla Commissione Regionale per l'Artigianato (C.R.A.) ai sensi dell'articolo 50 comma 1 della legge n. 3 del 2 gennaio 2003, e descritta nel presente disciplinare, possono richiedere la licenza d'uso del marchio di origine e qualità presentando apposita istanza alla medesima C.R.A..

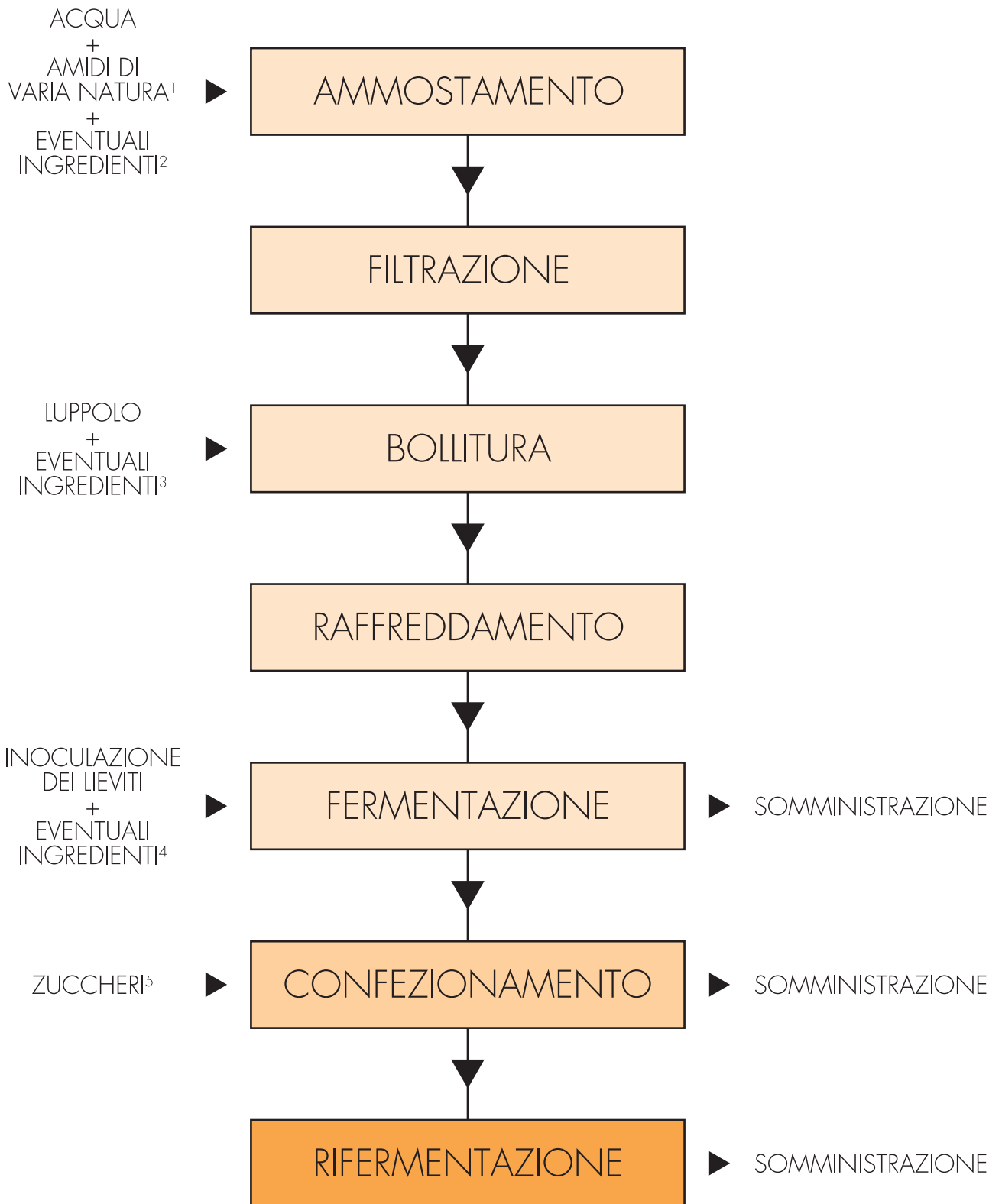
La C.R.A. avvalendosi di un apposito Organismo di Controllo, verificherà il possesso, da parte dei richiedenti dei requisiti per la concessione della licenza d'uso del marchio ed adotterà il provvedimento conseguente (art. 3 del Regolamento d'uso del marchio di origine e qualità).

A seguito del rilascio della licenza d'uso del marchio l'impresa artigiana concessionaria dovrà sottoscrivere per accettazione incondizionata i contenuti normativi e prescrittivi del contratto di licenza e gli allegati: Disciplinare di Produzione e Codice Deontologico (art. 4 del Regolamento d'uso).

Allegato 1

Schema/diagramma di flusso

SCHEMA SINTETICO DEL PROCEDIMENTO DI PRODUZIONE DELLA BIRRA ARTIGIANALE



 FASI ESSENZIALI

 FASE PER LA COMMERCIALIZZAZIONE

 FASE SE NON SI LAVORA CON FERMENTATORI ISOBARICI

AMMOSTAMENTO) Nella fase di ammostamento il cereale macinato viene miscelato con acqua calda per permettere l'attivazione degli enzimi contenuti nel malto. Questi necessitano di condizioni di temperatura (e acidità particolari). Tradizionalmente esistono tre metodi di ammostamento: a) ammostamento ad infusione: la miscela acqua/cereale viene progressivamente portata a determinati livelli di temperatura tramite riscaldamento diretto dell'impasto; b) ammostamento ad infusione "inglese": in un recipiente/tino acqua bollente viene aggiunta al cereale; calcolando il rapporto acqua/malto, precise e successive aggiunte di acqua calda elevano la temperatura dell'impasto ai livelli desiderati; c) decozione: parte dell'impasto viene separato e portato ad ebollizione, e successivamente riunito alla miscela principale, consentendo l'aumento di temperatura voluto.

FILTRAZIONE) Verificata l'azione degli enzimi della diastasi, ossia dopo che gli amidi sono stati completamente trasformati in zuccheri, è necessario filtrare l'impasto. Solitamente questa fase è realizzata con l'ausilio di un doppio fondo che, sostenendo le trebbie, permette al mosto zuccherino di essere filtrato sino a risultare privo di impurità. Per una più efficace azione, il primo mosto (più torbido) viene riportato nel tino filtro per sottostare ad una ulteriore filtrazione. Estratto il primo mosto, rimane imprigionata nelle trebbie una notevole quantità di zuccheri. Per recuperarli e quindi aumentare l'efficienza del sistema di birrificazione, i birrai sono soliti risciacquare con acqua calda due o tre volte le trebbie, recuperando nuovo mosto attraverso ulteriori fasi di filtrazione.

BOLLITURA) La bollitura del mosto, successiva alla filtrazione, viene effettuata di norma per 60-90 minuti ed assolve diverse funzioni:

- denaturare gli enzimi ancora eventualmente presenti;
- sterilizzare il mosto;
- concentrare il mosto mediante evaporazione;
- favorire (in taluni stili, come ad esempio le *doppelbock*) la creazione di "composti di Maillard" per dare note di caramello e nocciola e, in funzione della presenza del luppolo in bollitura;
- favorire la coagulazione e precipitazione di proteine e polifenoli;
- consentire la trasformazione degli alfa acidi del luppolo in iso-alfa acidi, responsabili della componente amara della birra.

Dal punto di vista organolettico, il luppolo svolge sia una funzione amaricante, data dalla componente degli alfa acidi, che aromatica, data da beta acidi e oli essenziali. Come accennato la funzione amaricante può essere resa possibile solamente attraverso la solubilizzazione degli alfa acidi del luppolo per mezzo di una bollitura prolungata: per questo motivo le aggiunte di luppolo amaricante vengono effettuate all'inizio della fase di bollitura. Gli oli essenziali, responsabili dell'apporto aromatico, subiscono invece una rapida degradazione ed evaporazione in bollitura e il birraio tende ad aggiungere il luppolo da aroma al termine di questa fase (dopo 15 minuti dal termine della bollitura), ma anche in fase di trasferimento del mosto caldo ("*hop-back*") o a freddo in fermentazione ("*dry-hopping*").

RAFFREDDAMENTO) Al termine della bollitura il mosto contiene diverse impurità dovute a residui di luppolo e proteine coagulate; il procedimento più comune per la loro eliminazione è il sistema "*whirlpool*" ossia un metodo di movimentazione circolare del mosto che favorisce la decantazione delle parti solide in una unica area centrale del tino in cui il mosto viene temporaneamente posizionato. Il mosto viene poi trasferito verso i fermentatori e raffreddato attraverso uno scambiatore di calore sino alla temperatura adatta al tipo di fermentazione scelta (alta 18-25° C oppure bassa 7-15° C). Il mosto dopo la bollitura è però povero di ossigeno, indispensabile per una corretta fermentazione. Il birraio provvede quindi a reintegrare la quantità di ossigeno necessaria attraverso vari metodi, come l'insufflamento nel mosto di ossigeno puro o aria sterile oppure semplicemente con un arieggiamento meccanico (ad esempio con la caduta del mosto nel fermentatore da una certa altezza o il semplice rimestamento del mosto nel fermentatore). Il mosto è ora pronto per l'aggiunta del lievito e la fase di fermentazione.

FERMENTAZIONE) La fermentazione principale avviene in due fasi: una aerobica (in presenza d'aria) e serve al lievito per moltiplicarsi esponenzialmente e una anaerobica (in assenza d'aria) in cui il lievito trasforma gli zuccheri fermentabili presenti nel mosto principalmente in alcool etilico e CO². In più il lievito produce altre sostanze che contribuiranno al gusto della birra finita. Le temperature di fermentazione possono variare da 6-7 e sino a 30° C, in relazione al ceppo di lievito utilizzato.

CONFEZIONAMENTO) Terminata la fermentazione, la birra viene servita o confezionata (in fusto, bottiglia o lattina) per il consumo.

RIFERMENTAZIONE) Durante la rifermentazione la birra si affina ed il lievito ancora attivo sviluppa una nuova fermentazione che non apporta ulteriore gradazione alcolica ma sviluppa CO². La rifermentazione dura in generale da due settimane sino ad alcuni mesi (per tipologie di birre particolari).

- 1) Nella fase iniziale di AMMOSTAMENTO vengono aggiunte all'ACQUA le sorgenti di AMIDO in prevalenza l'ORZO, che come previsto dalla normativa deve essere presente almeno per il 60%, e volendo da altri cereali.
- 2) Sempre nella fase iniziale di AMMOSTAMENTO volendo potrebbero già essere inseriti ALTRI INGREDIENTI che potrebbero apportare sia altri AMIDI che altre caratteristiche organolettiche come ad esempio: castagne; fagioli; zucca; etc...
- 3) Nella fase di BOLLITURA oltre all'aggiunta del LUPPOLO volendo possono essere aggiunti ALTRI INGREDIENTI che possono portare particolari caratteristiche organolettiche o aromatiche come ad esempio: scorze di agrumi; spezie; piante aromatiche; etc...
- 4) Nella fase di FERMENTAZIONE oltre all'inoculazione dei LIEVITI volendo possono essere aggiunti ALTRI INGREDIENTI che possono portare particolari caratteristiche organolettiche o aromatiche come ad esempio: LUPPOLO (*dry-hopping*); frutta; fiori; etc...
- 5) Nella fase che precede il CONFEZIONAMENTO, chi non lavora con fermentatori isobarici, aggiunge una piccola percentuale di ZUCCHERI, anche di varia natura, per poi procedere alla fase di RIFERMENTAZIONE.

Chi lavora con fermentatori isobarici, dopo la FERMENTAZIONE, volendo può fare la somministrazione direttamente dai fermentatori, come accade in alcuni *brew-pub*, oppure subito dopo la fase di CONFEZIONAMENTO.

Al contrario chi lavora con il processo di RIFERMENTAZIONE deve aspettare che questo sia sufficientemente completato prima di poter procedere alla somministrazione.

Sono state volutamente tralasciate le fasi antecedenti alla fase di AMMOSTAMENTO in quanto è teoricamente possibile che un birrificio di piccole dimensioni possa decidere di non tenere il magazzino dei cereali e di servirsi di materie prime già macinate e quindi già pronte ad essere utilizzate direttamente nella fase di AMMOSTAMENTO.