

DECIMA
10^a
EDIZIONE

GUIDA ALLA
FERMENTAZIONE CASALINGA

“HOMEBREWING”



PULIZIA

La regola principale della fermentazione casalinga è la pulizia di tutta l'attrezzatura. Prima di utilizzare il fermentatore, lavarlo accuratamente con dell'acqua calda e della soluzione detergente (confezione blu). Risciacquare abbondantemente con acqua fredda.



fig. 2

STERILIZZAZIONE

Procedere alla sterilizzazione utilizzando una soluzione di potassio metabisolfito (confezione rossa): circa 2 cucchiaini disciolti in 1/2 litro d'acqua fredda. Versare la soluzione nel fermentatore, avvitarlo con il coperchio con il gorgogliatore inserito e agitare in modo da bagnare tutta la superficie interna. Quindi svuotare e sgocciolare bene senza risciacquare. Allo stesso modo sterilizzare anche il mestolo.



fig. 1

PREPARAZIONE DEL MOSTO

Togliere dal barattolo di malto il coperchio in plastica e la bustina di lievito, preriscaldare la confezione di malto ancora sigillata in acqua calda per 10 minuti. Utilizzando un apriscatole, aprire la lattina e versare il contenuto in una pentola capiente (5-8 litri) con 2-3 litri d'acqua bollente, avendo cura di recuperare il prodotto rimanente con dell'acqua calda. Se richiesto, aggiungere lo zucchero in base alla gradazione desiderata (vedi guida alle qualità), e con l'aiuto del mestolo, agitare fino a disciogliere totalmente il composto.



fig. 3

GRADAZIONE

Grammi di malto	Grammi di zucchero	Grado alcolico
1.500	1.000	3,8%
1.500	500	2,9%
1.500	0	2,0%

Per ottenere la gradazione desiderata, basterà modificare la quantità di zucchero da sciogliere nel malto (vedi tabella a lato).

I valori indicati si riferiscono anche alle nostre confezioni di "brewing sugar". Per determinare il grado alcolico può essere utilizzata questa formula empirica, misurando la densità a inizio fermentazione e prima di imbottigliare:

$$\frac{\text{Densità iniziale} - \text{Densità finale}}{\text{Densità iniziale}} = \text{Esempio: } \frac{1042 - 1008}{1042} = 34 : 7,45 = 4,56\% \text{ alcool}$$

fig. 4



3- Acqua fredda
2- Mosto Caldo
1- Acqua fredda

RIEMPIMENTO DEL FERMENTATORE

Dapprima versare nel fermentatore una parte d'acqua fredda (circa 5 litri), di seguito il mosto raffreddato, e infine si completerà il riempimento con l'acqua fredda (per la quantità necessaria consultare la guida alle qualità).

AVVIO ALLA FERMENTAZIONE

Controllare la temperatura indicata dal termometro adesivo posto sul fermentatore. Quando questa è intorno ai 20°C, aggiungere il lievito contenuto nella bustina (yeast) cospargendolo sulla superficie del mosto in modo da farlo reidrattare lentamente. Dopo circa 15 minuti mescolare energicamente per circa 30 secondi per ossigenare il mosto.



fig. 5

Attenzione: oltre i 26/28°C il lievito può causare cattive fermentazioni, mentre a temperature inferiori a 18°C, il processo fermentativo non si attiverà.

temperatura
18°-24°C

GORGOLIATORE

Si avvita il tappo del fermentatore e si versa un po' di soluzione sterilizzante (acqua e metabisolfito) nel gorgogliatore fino al segno. Il tappo rosso del gorgogliatore ha solo la funzione di proteggere dalla polvere, va appoggiato sopra in modo che non dia una chiusura ermetica. È importante che il fermentatore sia ben chiuso e collocato in un luogo fisso fino alla fase di imbottigliamento.



fig. 6

livello rosso

CHIUSURA DEL FERMENTATORE

Per accertarsi che la chiusura sia perfetta, premere i fianchi del fermentatore; l'acqua del gorgogliatore si dovrà spostare su un lato, in caso contrario, provvedere a stringere di più il coperchio, o controllare le guarnizioni del tappo.



fig. 7

FERMENTAZIONE

Dopo alcune ore inizierà il gorgogliamento a conferma che la fermentazione è attiva. Il processo fermentativo si completerà tra i 5 e i 10 giorni se la temperatura del mosto sarà mantenuta sui 22°C. A temperature inferiori, saranno necessari alcuni giorni in più, viceversa a temperature più alte potrà esaurirsi in 3/4 giorni. Per verificare che la fermentazione sia realmente iniziata, controllare che all'interno del fermentatore, sulla superficie del mosto, si sia formata della schiuma o siano presenti delle bollicine. In questo caso, se non si sente uscire la carbonica dal gorgogliatore, controllare che il tappo sia chiuso bene e che le guarnizioni siano al loro posto.

FINE DELLA FERMENTAZIONE

Quando si noterà che il gorgogliamento è terminato, allentare leggermente il tappo del fermentatore, aprire lentamente il rubinetto inferiore e riempire il cilindro test per almeno i 2/3 dell'altezza, quindi immergerlo nel densimetro. Si può procedere con l'imbottigliamento quando il valore indicato è uguale a quanto riportato nella guida tecnica ovvero, quando la densità, misurata a distanza di 2-3 gg, rimane costante. Se il valore è superiore, attendere ancora qualche giorno affinché la fermentazione si completi, avendo cura di richiudere il tappo del fermentatore.

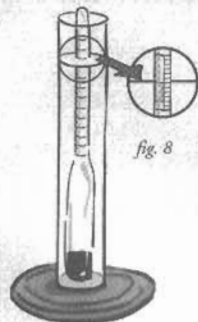


fig. 8

PREPARAZIONE DELLE BOTTIGLIE

Le bottiglie precedentemente lavate, dovranno essere sterilizzate con una soluzione di acqua e metabisolfito (un cucchiaino sciolto in 1/4 di litro d'acqua fredda). Versare metà della soluzione nella prima bottiglia e agitare bene, quindi versarne il contenuto nella seconda bottiglia, ripetendo il procedimento fino alla metà delle bottiglie. Gettare la soluzione utilizzata e completare l'operazione con la soluzione restante. Scolare le bottiglie senza risciacquarle, lasciandole sgocciolare per 10 minuti. Molto comodo è l'utilizzo dell'avvinatore / sterilizzatore.



fig. 9

IMBOTTIGLIAMENTO

Attenzione: non avere fretta di imbottigliare! È preferibile attendere qualche giorno in più, che imbottigliare prematuramente.

Per ottenere la tipica schiuma e carbonica, versare in ogni bottiglia lo zucchero in proporzione di 5/6 gr. per lit. La quantità di zucchero può essere aumentata se si vuole ottenere una maggiore frizzantezza (non eccedere di molto perchè le bottiglie possono scoppiare).

L'apposito dosatore per lo zucchero semplifica questa operazione.

In questa fase lo zucchero impiegato deve essere aggiunto indipendentemente dal malto utilizzato.

fig. 10

50 cl.

33 cl.

Dosatore



TAPPATURA

Le bottiglie si riempiono lasciando circa 2-3 cm di vuoto tra il liquido e l'imboccatura. È importante tappare bene con tappi di buona qualità. In alternativa al tappatore tascabile vi consigliamo una tappatrice a colonna; questi due sistemi vi garantiscono una tappatura su tutti i formati di bottiglie a chiusura tappo corona.



fig. 11

LA MATURAZIONE

Agitare le bottiglie appena tappate per aiutare lo scioglimento dello zucchero. Posizionare le bottiglie verticalmente per almeno 3-5 giorni a temperatura compresa tra i 18° e i 24°C, facilitando così la seconda fermentazione; quindi riporle in un luogo fresco (cantina). Dopo 10-15 giorni la bevanda è pronta da bere; un'ulteriore maturazione in bottiglia (per uno/due mesi) ne migliorerà sensibilmente il gusto, e potrà essere bevuta entro i 24 mesi dalla data di imbottigliamento, a condizione che le bottiglie siano mantenute costantemente a bassa temperatura.

I depositi che si formano sul fondo sono dovuti alla fermentazione naturale e sono del tutto innocui. Per evitare che questi ultimi intorbidiscano troppo la bevanda si consiglia, prima del consumo, di mantenere le bottiglie in posizione verticale in frigorifero per alcune ore e travasarle lentamente in una brocca.

Si consiglia di prendere nota degli ingredienti, delle quantità e dei tempi impiegati nella fase di produzione. Bisogna essere in grado di ripetere le partite di buona qualità e imparare da quelle meno buone.

TEMPERATURA

La temperatura è molto importante durante tutte le fasi di produzione e fermentazione. Nel momento in cui si aggiunge il lievito, è indispensabile accertarsi che la temperatura sia intorno ai 20°C: mai inferiore ai 18°C, o superiore ai 28°C.

In caso di temperature elevate, è opportuno immergere il fermentatore in acqua fredda. Raggiunta la temperatura ideale, si procede all'aggiunta del lievito.

Durante l'inverno, per evitare che la temperatura sia inferiore ai 18°C (elemento indispensabile per una corretta fermentazione), posizionare il fermentatore in un ambiente caldo (cucina, sala termica, ecc.).

LIEVITI

In dotazione al barattolo di malto luppolato trovate un lievito ad alta fermentazione che necessita di una temperatura intorno ai 20/22°C. Sono disponibili a richiesta, per la preparazione di Lager, Pilsner e Bock, lieviti specifici a bassa fermentazione, che lavorano a temperature dai 8/12°C e 12/18°C.

L'utilizzo di questi lieviti permette di fermentare anche a temperature inferiori ai 18°C (periodo invernale) e ottenere un prodotto dal gusto secco e pulito.

FERMENTAZIONE

La fermentazione inizia entro poche ore dall'aggiunta dei lieviti. Se entro le 24 ore non si è ancora attivata:

a) per verificare se effettivamente la fermentazione è iniziata aprire il coperchio del fermentatore e controllare che sulla superficie del mosto ci sia la schiuma o si inizino a vedere delle bollicine, nel qual caso vuol dire che la fermentazione è partita e basta richiudere bene il coperchio verificando la tenuta delle guarnizioni.

b) controllare la temperatura indicata sul termometro adesivo; se è inferiore ai 18°C, è importante aumentare tale temperatura: posizionare il fermentatore in un ambiente caldo o utilizzare una guaina riscaldante.

c) sterilizzare il mestolo, aprire il fermentatore e agitare energicamente per 30 secondi, in quanto i lieviti si possono trovare sul fondo del fermentatore in sofferenza per mancanza d'ossigeno. Qualora questi suggerimenti non fossero serviti, vi consigliamo di aggiungere mezza bustina di lievito reidratato in 50 ml di acqua bollita e fatta intiepidire.

Quando noterete il formarsi di schiuma in superficie, versare i lieviti nel fermentatore, e con l'aiuto del mestolo sterilizzato agitare energicamente per 30 secondi.

Questo sistema può essere utilizzato anche durante la normale preparazione, offrendo la possibilità di verificare la vitalità dei lieviti e di far attivare più in fretta la fermentazione. Si consiglia di tenere sempre una bustina di lievito di riserva. Il lievito può scadere se lasciato in ambiente caldo per lungo tempo.

LA FERMENTAZIONE IN DUE FASI

Potete valutare di travasare il mosto in un secondo fermentatore quando la prima fase di fermentazione tumultuosa si è attenuata (i fondi non trasferiteli!) ed attendere ancora qualche giorno prima di imbottigliare.

Con questa tecnica si otterrà un prodotto più limpido con un sentore di lievito attenuato, in particolare se viene travasata in fustini. Se usate le bottiglie i residui di lievito sul fondo saranno comunque ridotti.

FERMENTAZIONE IN BOTTIGLIA

Lo zucchero versato nelle bottiglie verrà aggredito dai residui di lievito rimasti e l'anidride carbonica che si formerà, si discioglierà nel liquido formando al momento del consumo la tipica schiuma. La quantità di zucchero da versare nelle bottiglie (fig. 10) sarà proporzionale alla capacità delle stesse.

Un'altro sistema per aggiungere lo zucchero nelle bottiglie è il seguente: munirsi di un secondo fermentatore (utilizzabile per altre fermentazioni) lavato, sterilizzato e sgocciolato bene; ponetelo sotto il fermentatore applicando al rubinetto un tubo di gomma alimentare precedentemente sterilizzato e travasare il mosto per separare i sedimenti depositati sul fondo durante la fermentazione. Il tubo deve toccare il fondo del contenitore per evitare la formazione della schiuma e l'ossigenazione del mosto.

Sciogliere in 1/4 di litro d'acqua bollente la quantità di zucchero necessaria (5-6 grammi per litro), ed infine aggiungere al mosto. Mescolare e procedere all'imbottigliamento.

SOSTITUTIVI DELLO ZUCCHERO

Per la preparazione del mosto, assieme allo zucchero si può utilizzare il miele di acacia in piccole dosi (200-300 gr), conferirà al prodotto finale una maggiore morbidezza e ricchezza di profumi.

Un ottimo sostituto dello zucchero, anche per l'imbottigliamento, è il "brewing sugar" ricavato dai cereali.

ESTRATTO DI MALTO

L'estratto di malto si ottiene concentrando il mosto, ottenuto da cereali maltati (principalmente orzo e frumento). Sono disponibili sia liquidi che in polvere, chiari ambrati e scuri. L'estratto liquido (o sciroppo) contiene circa il 20% d'acqua. Il malto in polvere (secco) si dosa facilmente e ciò che non si utilizza si conserva a lungo. Un utilizzo consigliato è quello di sostituire lo zucchero richiesto con il 50% di estratto di malto in polvere (500 gr. malto + 500 gr. zucchero), il risultato è di aumentare il gusto di malto e dare più tenuta alla schiuma. Aggiungendo un Kg. di malto secco e il 50% dello zucchero consigliato, alle confezioni di malto luppolato per 23 lt., si aumenta il corpo e il gusto senza alterare l'equilibrio della ricetta originale. Con l'utilizzo dell'estratto di malto la densità finale sarà più alta, 1/1000 ogni 100 gr.

ACQUA

È l'ingrediente più facile da reperire ma anche il più difficile da valutare. Molto importante è stabilire la durezza dell'acqua, le dolci a basso tenore di carbonato di calcio sono ideali per produrre le lager e pils, le medie per le ale di stile inglese e le Monaco, mentre le acque dure sono indicate per le dark e stout. L'acquedotto ci fornisce acqua potabile ma nella maggioranza dei casi il cloro e il carbonato di calcio sono presenti in dosi elevate. Comunque è importante che il cloro non raggiunga concentrazioni alte riscontrabili dal cattivo odore. Nel caso sia troppo calcarea è meglio farla bollire.

L'appassionato più esigente utilizza acqua minerale naturale, dove può verificare la durezza (°F gradi francesi) ed è garantita l'assenza del cloro. Di certo, se utilizzate acqua di fonte, il prodotto finale ne acquisterà in qualità.

LA SOLUZIONE STERILIZZANTE

Se utilizzata nella dose consigliata di 3-4 cucchiaini di potassio metabisolfito (sacchetto rosso) disciolti in un litro d'acqua fredda, agisce da inibitore dei batteri e lieviti indesiderabili per una buona fermentazione.

È importante, dopo la sterilizzazione non risciacquare con acqua, in caso contrario l'operazione verrà annullata; è sufficiente sgocciolare bene l'attrezzatura e le bottiglie.

La fase di sterilizzazione si può evitare solo nel caso in cui si è certi di aver operato un'accurata pulizia di tutta l'attrezzatura: eseguita con il detersivo in dotazione al kit e risciacquata con acqua molto calda e bollita.

GORGOGLIATORE

Il gorgogliatore permette all'anidride carbonica di uscire dal fermentatore, e nello stesso tempo non permette all'aria di entrare in contatto con il mosto. Vi permetterà di seguire validamente il processo fermentativo aiutandovi a capire il momento utile per l'imbottigliamento. Alla fine della fermentazione il gorgogliamento si attenuerà notevolmente, fino ad arrestarsi definitivamente; a questo punto controllare con il densimetro l'avvenuta fermentazione.

DENSIMETRO

È uno strumento di controllo della densità del mosto e vi fornisce l'indicazione sull'andamento della fermentazione. Presenta una scala graduata evidenziata in due fasce gialle: la prima vi dà la densità del mosto in partenza (1040-1060); la seconda vi fornisce la densità ideale per l'imbottigliamento (1002-1008). Per rilevare i dati sul densimetro, occorrerà immergervi lo strumento nel cilindro riempito di liquido (fig. 8).

RUBINETTO

Nella fase di imbottigliamento, inserire il beccuccio del rubinetto nella bottiglia leggermente inclinata in maniera tale che il liquido scivoli sulla parete. Così facendo, si evita il formarsi di schiuma in eccesso, che potrebbe ritardare i tempi di esecuzione e nello stesso tempo si ridurrà il rischio di ossigenare troppo il mosto.

BOTTIGLIE

Le bottiglie consigliate per l'imbottigliamento sono a tappo a corona da 1/2 litro, oppure le tipiche bottiglie da 33 cl e 66 cl. Si sconsigliano bottiglie da 1 litro ex acqua minerale, in quanto il vetro è troppo sottile per mantenere la carbonica, con il rischio che possano spaccarsi. Ottime sono anche le bottiglie di spumante da 75 cl.

Per agevolarne la pulizia, consigliamo di lavarle con dell'acqua calda subito dopo aver consumato la bevanda, onde evitare che i sedimenti si attacchino al fondo della bottiglia.

BICCHIERI

Durante la degustazione, per ottenere una schiuma persistente, è importante che i bicchieri siano sgrassati e privi di residui di detersivi o brillantanti. Usando acqua tiepida con un cucchiaino di bicarbonato di sodio e risciacquandoli in acqua fredda, risulteranno perfettamente puliti.

QUALITÀ BASE MR.MALT

Codice	Qualità	Peso confezione	Litri	Zucchero da aggiungere	Alcool	Densità finale	Amaro IBU	Colore EBC
TC2606	LAGER	1,5 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1002-4	18/27	<9
ED4541	YORKSHIRE BITTER	1,5 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1002-4	18/23	22/28
ED4460	MILD	1,5 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1002-4	17/23	85/105
ED4450	BITTER	1,5 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1002-4	45/55	27/33
ED4540	PILSNER	1,5 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1002-4	25/35	<7

QUALITÀ PREMIUM MR.MALT

Codice	Qualità	Peso confezione	Litri	Zucchero da aggiungere	Alcool	Densità finale	Amaro IBU	Colore EBC
ED4315	LAGER	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1004-6	18/27	<9
ED4317	YORKSHIRE BITTER	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1004-6	32/40	27/33
ED4318	MUNICH DUNKEL	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1004-6	17/23	85/105
ED4310	BITTER	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1004-6	45/55	27/33
ED4361	PILSNER	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1004-6	25/35	<7
ED4319	WEIZEN	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1004-6	25/35	<7
ED4320	TRADITIONAL BROWN ALE	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1004-6	18/21	80/120
ED4322	INDIA PALE ALE	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1004-6	17/23	22/28

QUALITÀ SPECIALE MR.MALT

Codice	Qualità	Peso confezione	Litri	Zucchero da aggiungere	Alcool	Densità finale	Amaro IBU	Colore EBC
ED4306	BOHEMIAN PILSNER	1,8 kg	20	1,0 kg	4,6 %	1006-8	25/35	<7
ED4314	LONDON PORTER 14,85	1,8 kg	17	1,0 kg	6,0 %	1006-8	17/23	90/100
ED4321	STRONG ALE	1,8 kg	13	0,7 kg	7,5 %	1006-8	50/60	50/60
ED4300	IRISH TYPE STOUT 14,85	1,8 kg	13	0 kg	4,5 %	1006-8	50/60	225/275
ED4305	BARLEY WINE	1,8 kg	7	0 kg	8,5 %	1010-12	50/60	28/33

QUALITÀ CONNOISSEURS MUNTONS

Codice	Qualità	Peso confezione	Litri	Zucchero da aggiungere	Alcool	Densità finale	Amaro IBU	Colore EBC
MT1015	CONTINENTAL LAGER	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1008	45/55	16/20
MT1061	PILSNER	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1008	25/35	<7
MT1060	EXPORT PILSNER	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1008	25/35	8/12
MT1019	WHEAT	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1008	25/35	<10
MT1018	BOCK	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1008	17/23	85/105
MT1017	YORKSHIRE BITTER	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1008	32/40	27/33
MT1055	TRADITIONAL BITTER	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1008	45/55	27/33
MT1020	NUT BROWN ALE	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1008	17/23	85/105
MT1022	INDIA PALE ALE	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1008	17/23	22/28
MT1000	EXPORT STOUT 16,94	1,8 kg	23	1,0 kg	4,5 %	1008	50/60	225/275

QUALITÀ PREMIUM MUNTONS

Codice	Qualità	Peso confezione	Litri	Zucchero da aggiungere	Alcool	Densità finale	Amaro IBU	Colore EBC
MT2015	LAGER	1,5 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1008	25/35	8/12
MT2606	CANADIAN STYLE LAGER	1,5 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1008	25/35	8/12
MT2090	MEXICAN CERVEZA	1,5 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1008	45/55	8/12
MT2060	PILSNER	1,5 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1008	25/35	<7
MT2016	MILD	1,5 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1008	17/23	85/105
MT2017	SCOTTISH HEAVY ALE	1,5 kg	17	1,0 kg	5,1 %	1010	45/55	50/60

QUALITÀ GOLD MUNTONS

Codice	Qualità	Peso confezione	Litri	Zucchero da aggiungere	Alcool	Densità finale	Amaro IBU	Colore EBC
MT3060	CONTINENTAL PILSNER	3,0 kg	23	0 kg	4,2 %	1014	27/33	5/7
MT3022	INDIA PALE ALE	3,0 kg	23	0/1,0 kg	4,2/6,0 %	1014	17/23	22/28
MT3010	OLD ENGLISH BITTER	3,0 kg	23	0 kg	4,2 %	1014	45/55	27/33
MT3017	HIGHLAND HEAVY ALE	3,0 kg	23	0 kg	4,2 %	1014	45/55	50/60
MT3014	DOCKLANDS PORTER 23,91	3,0 kg	23	0 kg	4,2 %	1014	17/23	90/100
MT3000	IMPERIAL STOUT 23,98	3,0 kg	23	0 kg	4,2 %	1014	50/60	225/275

QUALITÀ PREMIUM GOLD - MUNTONS

Codice	Qualità	Peso confezione	Litri	Zucchero da aggiungere	Alcool	Densità finale	Amaro IBU	Colore EBC
MT4015	MIDAS TOUCH GOLDEN ALE	3,6 kg	23	0 kg	4,5 %	1015	n.d.	n.d.
MT4022	SMUGGLERS SPECIAL PREMIUM ALE	3,6 kg	23	0 kg	4,5 %	1015	n.d.	n.d.
MT4000	OLD CONKERWOOD BLACK ALE	3,6 kg	23	0 kg	4,5 %	1015	n.d.	n.d.

QUALITÀ BELGHE - BREWFERM

Codice	Qualità	Peso confezione	Litri	Zucchero da aggiungere	Alcool	Densità finale	Amaro IBU	Colore EBC
BF2230	PILS	1,5 kg	20/12	1,0/0 kg	4,6 %	1010	n.d.	n.d.
BF2239	BIERE BLANCHE 12,87	1,5 kg	15	0,75 kg	5,0 %	1010	n.d.	n.d.
BF2233	AMBIORIX	1,5 kg	15	1,075 kg	6,5 %	1010	n.d.	n.d.
BF2285	GOLD	1,5 kg	12	0,5 kg	5,5 %	1010	n.d.	n.d.
BF2280	GALLIA	1,5 kg	12	0,5 kg	5,5 %	1010	n.d.	n.d.
BF2290	OLD FLEMISH BROWN	1,5 kg	12	0,83 kg	6,0 %	1010	n.d.	n.d.
BF2232	ABDIJBIER	1,5 kg	9	0,5 kg	8,0 %	1010	n.d.	n.d.
BF2234	DIABLO 12,87	1,5 kg	9	0,5 kg	8,0 %	1010	n.d.	n.d.
BF2240	GRAN CRU	1,5 kg	9	0,5 kg	8,0 %	1010	n.d.	n.d.
BF2245	TRIPPEL	1,5 kg	9	0,5 kg	8,0 %	1010	n.d.	n.d.
BF2270	CHRISTMAS	1,5 kg	7	0 kg	8,0 %	1020	n.d.	n.d.
BF2250	KRIEK	1,5 kg	12	0,5 kg	5,5 %	1010	n.d.	n.d.
BF2260	FRAMBOISE	1,5 kg	12	0,5 kg	6,0 %	1010	n.d.	n.d.

QUALITÀ NEOZELANDESI - BLACK ROCK

Codice	Qualità	Peso confezione	Litri	Zucchero da aggiungere	Alcool	Densità finale	Amaro IBU	Colore EBC
BR1431	DRY LAGER*	1,5 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1002	16/21	<7
BR1433	LAGER	1,5 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1002	18/21	<7
BR1391	DRAUGHT	1,5 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1002	20/30	15/25
BR1435	COLONIAL LAGER	1,5 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1002	21/25	8/12
BR1437	INDIA PALE ALE	1,5 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1002	21/25	22/28
BR1471	EXPORT PILSNER	1,7 kg	23	1,0 kg	4,2 %	1006	25/35	6/10
BR1451	BITTER	1,7 kg	23	1,0 kg	4,2 %	1006	30/40	27/33
BR1476	WHISPERING WHEAT	1,7 kg	23	1,0 kg	4,2 %	1006	17/22	6/10
BR1461	BOCK	1,7 kg	23	1,0 kg	4,2 %	1006	17/23	80/100
BR1481	NUT BROWN ALE	1,7 kg	23	1,0 kg	4,2 %	1006	17/22	80/100
BR1441	MINER'S STOUT 4,50	1,7 kg	23	1,0 kg	4,2 %	1006	40/50	170/220

QUALITÀ PREMIUM - BREWMAKER

Codice	Qualità	Peso confezione	Litri	Zucchero da aggiungere	Alcool	Densità finale	Amaro IBU	Colore EBC
BM1060	PILSNER	1,8 kg	23	1,0 kg	4,8 %	1008-10	25-35	8-12
BM1015	LAGER	1,8 kg	23	1,0 kg	4,8 %	1008-10	45-55	16-20
BM1022	INDIA PALE ALE	1,8 kg	23	1,0 kg	4,8 %	1008-10	17-23	22-28
BM1017	YORKSHIRE BITTER ALE	1,8 kg	23	1,0 kg	4,8 %	1008-10	32-40	27-33
BM1019	SCOTTISH HEAVY	1,8 kg	23	1,0 kg	4,8 %	1008-10	45-55	50-60
BM1021	STRONG EXPORT BITTER ALE	1,8 kg	23	1,0 kg	4,8 %	1008-10	45-55	50-60
BM1016	MILD	1,8 kg	23	1,0 kg	4,8 %	1008-10	17-23	90-100
BM1000	IRISH VELVET STOUT 15,16	1,8 kg	23	1,0 kg	4,8 %	1008-10	50-60	225-275

QUALITÀ BEST OF BRITISH - BREWMAKER

Codice	Qualità	Peso confezione	Litri	Zucchero da aggiungere	Alcool	Densità finale	Amaro IBU	Colore EBC
BM3015	LAGER	3,0 kg	23	0 kg	4,5 %	1010-12	25-35	8-12
BM3022	INDIA PALE ALE	3,0 kg	23	0 kg	4,5 %	1010-12	17-23	22-28
BM3017	YORKSHIRE BITTER	3,0 kg	23	0 kg	4,5 %	1010-12	32-40	27-33
BM3010	OLD ENGLISH BITTER	3,0 kg	23	0 kg	4,5 %	1010-12	45-55	27-33
BM3014	OLD LONDON PORTER 29,55	3,0 kg	23	0 kg	4,5 %	1010-12	17-23	90-100

QUALITÀ COOPERS

Codice	Qualità	Peso confezione	Litri	Zucchero da aggiungere	Alcool	Densità finale	Amaro IBU	Colore EBC
CO1015	LAGER	1,7 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1006	n.d.	n.d.
CO2095	EUROPEAN LAGER	1,7 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1006	n.d.	n.d.
CO1016	HERITAGE LAGER	1,7 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1006	n.d.	n.d.
CO2606	CANADIAN BLONDE	1,7 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1006	n.d.	n.d.
CO2690	MEXICAN	1,7 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1006	n.d.	n.d.
CO1000	PILSNER	1,7 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1006	n.d.	n.d.
CO1011	AUSTRALIAN PALE ALE	1,7 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1006	n.d.	n.d.
CO1019	WHEAT BEER	1,7 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1006	n.d.	n.d.
CO1010	BITTER	1,7 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1006	n.d.	n.d.
CO1017	REAL ALE	1,7 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1006	n.d.	n.d.
CO1030	DRAUGHT	1,7 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1006	n.d.	n.d.
CO1022	INDIA PALE ALE	1,7 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1006	n.d.	n.d.
CO1018	DARK ALE	1,7 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1006	n.d.	n.d.
CO1000	STOUT 15,29	1,7 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1006	n.d.	n.d.
CO2100	SPARKLING ALE	1,7 kg	23	1,0 kg	3,8 %	1006	n.d.	n.d.

COMPARAZIONE FRA VALUTAZIONE VISIVA E COLORE "EBC"

Valutazione visiva	molto chiara	dorata	ambrata chiara	ambrata scura	scura	nera
Colore EBC	4/9	10/15	16/35	36/45	46/100	>100

LEGENDA

* Dotate di bustina di enzimi da aggiungere al lievito.

IBU: Unità di misura dell'amaro dato dal luppolo. Più alto è il valore, più è amaro.

EBC: Unità di misura del colore. Più alto è il valore, più è scuro.

I dati relativi a: Alcool - Amaro - Colore si intendono indicativi.

LAGER: È la tipologia più diffusa al mondo, quindi una scelta gradita a tutti. Colore dal chiaro al dorato, corpo da leggero a medio, bassa/media luppolatura. Servire fredda a 8°C.

PILSNER: Il piacevole retrogusto amaro-gnolo conferito dal generoso utilizzo del luppolo Saaz, tipico della Repubblica Ceca, lo rende particolarmente dissetante. Colore dal paglierino chiaro al dorato, corpo leggero. Servire molto fredda a 6°C.

BITTER: Tipicamente inglese, colore dal ambrato al ramato, caratterizzata dal delicato profumo di luppolo. Corpo medio con un deciso grado di amaro come indica il nome stesso. Servire a temperatura di cantina 12°C.

MILD BROWN ALE: Sono le Ale meno amare, con un pronunciato gusto di malto e note finali di nocciola. Possono assumere varie sfumature del bruno, schiuma densa e cremosa. Servire a temperatura di cantina 12°C.

STOUT: Tipica nera irlandese, dal corpo elevato che ben bilancia il deciso grado di amaro. Schiuma cremosa e persistente. Adatta all'intenditore più maturo. Servire fredda a 8°C.

SPECIALITÀ BELGHE
Sono considerate la più alta espressione dell'arte brassicola. Comprende una gamma arca e soddisfa ogni palato: dalla leggera e dissetante Pils, alle Kriek e Framboise aromatizzate alla frutta, fino all'Adbijber la cui ricetta viene gelosamente custodita nelle Abbazie.

SPECIALITÀ INGLESI
Sono le più famose e tipiche bevande della tradizione del Regno Unito. **Yorkshire:** la più ricca e dolce delle bitter, ha un colore ambrato e una schiuma cremosa. **Draught:** ambrata chiara dal tipico stile neozelandese e dal gusto molto dissetante. **IPA** originariamente destinata alle truppe inglesi in India, doveva avere un elevato grado alcolico e amaro per conservarsi durante il

lungo viaggio. **London Porter** una delle più vecchie ricette conosciute, trae il suo nome dai facchini del porto di Londra che ne apprezzavano le proprietà nutritive; scura con una successione di gusti che vanno dall'orzo tostato, alla liquirizia, alla nocciola. **Strong Ale** corposa e molto alcolica, dalla luppolatura non aggressiva. **Barley Wine** letteralmente "vino d'orzo", riservata per le occasioni importanti. Tutte vanno servite a temperatura di cantina 12°C.

SPECIALITÀ TEDESCHE
Weizen: prodotta con un'alta percentuale di malto di frumento che dà un gusto leggermente acidulo e rinfrescante. Colore dal chiaro opalescente al dorato. Non molto luppolata. Servire fredda a 8°C. **Bock:** colore bruno dal deciso sapore di malto e caramello, poco luppolata. Servire a temperatura di cantina 12°C.