



**Guida e consigli per la
BIRRIFICAZIONE
CASALINGA**

www.birramia.it

Tutto quello che serve per fare la Birra in casa...

Montaggio Kit



Gorgogliatore
e
Guarnizione

Applicate qui
il termometro
adesivo

Esempio di montaggio
del fermentatore a
bocca larga



Esempio di montaggio
dell'asta di travaso
(ove prevista)



Provate il tappatore su
bottiglie vuote per saggiare
la resistenza e la qualità
delle stesse (il tappatore
varia a seconda del kit)



Esempio di uso del
cilindro e dell'avvinatore



Letture del
densimetro

Come nasce la birra

La birra, insieme al vino, è una delle più antiche bevande conosciute, infatti veniva prodotta anche dagli egizi.

La birra è composta da acqua, orzo e luppolo.

Una birra comune è composta all'incirca dal 95% di acqua, dal 4,5% di alcool e per il resto da sali minerali.

La birra, come il vino, si può anche produrla da soli.

Per avere un'idea delle proporzioni delle materie prime, si pensi che per produrre artigianalmente 23 litri di buona birra avremmo bisogno di:

5 kg di malto d'orzo

30 litri d'acqua (che dopo la bollitura scenderanno a 23)

70/90 grammi di luppolo.

La birra si ottiene macinando l'orzo, cuocendolo a circa 68° C per 1 ora, filtrando il composto così ottenuto (il mosto) e infine facendo bollire il mosto ottenuto con il luppolo per 1 ora.

Al termine del procedimento, dopo che il mosto si sarà raffreddato, si aggiunge il lievito e si fa fermentare per circa 1 settimana, poi si procede all'imbottigliamento, e dopo circa 1 mese potremo finalmente bere la nostra birra.

Esiste anche un sistema ancora più semplice per fare la birra in casa, e cioè partire dagli estratti di malto già luppolati.

Funzionano un po' come il purè di patate liofilizzato (anche se il nostro prodotto è in sciroppo) e praticamente ci risparmiano tutta la parte faticosa della macinatura, della cottura e filtratura dell'orzo.

Con i malti pronti infatti basta aggiungere acqua calda al composto, zucchero (se richiesto dal tipo di malto) e far bollire per soli 5 minuti. Al termine del procedimento ci aspetta solo l'imbottigliamento e i classici 30 giorni di manutenzione in bottiglia, trascorsi i quali potremo bere la nostra ottima birra fatta in casa.

Tutta l'attrezzatura per la nostra birra occupa pochissimo spazio, e il procedimento può essere effettuato in cucina con pentole che sono già in nostro possesso.

La birra che otteniamo in questo modo è naturale, non ha coloranti o conservanti artificiali e pertanto è perfettamente genuina.

Inoltre dà molta soddisfazione poter servire una birra che abbiamo prodotto noi stessi e i parenti e gli amici ne rimarranno piacevolmente sorpresi.

Introduzione

Vogliamo innanzitutto ringraziarVi per aver scelto il nostro prodotto grazie al quale è possibile produrre ottima birra casalinga.

Abbiamo messo particolare cura nello scegliere la qualità dei materiali, in modo che il vostro kit possa durare a lungo e darVi numerose soddisfazioni.

Montaggio del KIT (vedi pagina 2)

Il montaggio del kit di fermentazione Birramia non richiede particolari conoscenze. Basta avvitare il rubinetto sul fondo del fermentatore dove è presente l'apposito foro, prestando attenzione alla guarnizione che va messa esterna (per montare il rubinetto bisogna spingerlo all'interno del foro e successivamente avvitare la ghiera, posta all'interno, avendo cura di avvitare la ghiera e non il rubinetto, per evitare perdite). Il gorgogliatore invece andrà montato sul foro presente nel tappo con l'apposita guarnizione.

Pulizia

La perfetta igiene e pulizia sono fondamentali per la buona riuscita della birra, pertanto è indispensabile prima di iniziare a usare l'attrezzatura lavarsi molto bene le mani con acqua e sapone, quindi lavare accuratamente tutta l'attrezzatura con acqua calda. Non serve usare il sapone, se lo si usa deve essere neutro, non particolarmente schiumoso e in piccole dosi (un prodotto molto valido biodegradabile al 100% lo trovate sul nostro sito con il codice STELISC) e in tal caso si raccomanda una perfetta risciacquatura con acqua calda.

Sterilizzazione (Sanificazione)

Il termine sterilizzazione, anche se rende l'idea, non è appropriato: nel nostro caso è meglio usare il termine sanificazione. La differenza tra sterilizzazione e sanificazione è che la sterilizzazione vera e propria si ottiene a circa 140°C, mentre la sanificazione consiste nell'eliminare la maggior parte dei germi che potrebbero svilupparsi rendendo vano il nostro processo di birrificazione.

Si può procedere alla sanificazione usando una soluzione di potassio metabisolfito: circa 4 cucchiaini disciolti in 1 litro d'acqua fredda. Versare la soluzione nel fermentatore, avvitare il coperchio con il gorgogliatore inserito e agitare in modo da bagnare bene tutta la superficie interna, buttare poi la soluzione senza risciacquare. Allo stesso modo sanificare anche il mestolo e tutto il resto dell'attrezzatura (si consiglia di appoggiare tutta l'attrezzatura che userete all'interno di una bacinella che avrete sanificato precedentemente).

Preparazione del Mosto

Togliere dal barattolo di malto il coperchio in plastica e la bustina dei lieviti, scaldare a bagnomaria il barattolo di malto ancora sigillato immergendolo in acqua calda per 10 minuti in modo da rendere più fluido il malto. A parte preparare un bicchiere capiente (sanificato) riempito a metà con acqua tiepida (massimo 25°C per non uccidere i lieviti) e versarci dentro la bustina di lievito, mescolandola insieme a un cucchiaino di zucchero (questa operazione, **non indispensabile**, serve per attivare i lieviti). Poi, utilizzando un apriscatole, aprire la lattina e versatene il contenuto in una pentola capiente (almeno 3-5 litri) contenente acqua molto calda, avendo cura di recuperare il prodotto rimasto nel barattolo con dell'acqua calda. Se richiesto dal tipo di malto usato aggiungete lo zucchero (vedi pagine 13-17 e il nostro sito dove trovi notizie dettagliate per ogni tipo di malto) e con l'aiuto di un mestolo di acciaio inox agitare fino a sciogliere totalmente il composto. Una volta fatto questo rimettere sul fuoco e far bollire per 3-5 minuti. Dopo la bollitura, raffreddare velocemente il composto (per esempio immergendo la pentola nel lavello contenente acqua fredda).

Riempimento del fermentatore

Versare nel fermentatore una parte d'acqua fredda (circa 3-5 litri) e di seguito il mosto raffreddato (non travasare mosto caldo poichè si ossigenerebbe e questo non deve accadere) e infine si completerà il riempimento con acqua fredda (per le quantità di acqua da aggiungere - per raggiungere il volume totale finale - controllare sul nostro sito dove troverai notizie dettagliate per ogni tipo di malto). **A questo punto misurare la densità iniziale del mosto: questa è un'operazione che va sempre fatta!** Per misurare la densità del mosto riempire almento tre quarti del cilindro di test (per kit dove non è previsto il cilindro potete usare la custodia del densimetro) e inserire in esso il densimetro, che deve galleggiare nel mosto con la parte più grande e pesante verso il basso: la densità si legge guardando la scala del densimetro a livello del mosto, la misura si prende sulla tacca che rimane tra fuori e dentro il liquido. La temperatura deve essere prossima ai 20°C, poichè il densimetro è tarato per questa temperatura. **Il campione prelevato va buttato e non rimesso nel fermentatore per evitare ogni possibile infezione del mosto.**

Inoculo del lievito

Controllare la temperatura indicata nel termometro adesivo posto sul fermentatore. Quando questa si trova intorno ai 20°/22°C aggiungete il lievito (precedentemente reidratato o direttamente dalla bustina) e mescolate energicamente per circa 30 secondi.

Attenzione: oltre i 28°C il lievito può causare cattive fermentazioni, mentre a temperature inferiori ai 18°C il processo fermentativo non si attiverà, per temperature sotto i 18°C sono disponibili appositi lieviti, oppure la fascia riscaldante brew-belt.

Chiusura del fermentatore

Avvitare il tappo nel fermentatore (per i kit a bocca larga premere bene il tappo che è del tipo a scatto ermetico) prendere il gorgogliatore e versarvi una soluzione di acqua e metabisolfito, uguale a quella che abbiamo utilizzato per la sanificazione del kit. Per questa operazione basta poca soluzione, fino al segno, o in alternativa si può utilizzare in modo altrettanto soddisfacente un po' di grappa o alcool da liquori. A questo punto inserire il gorgogliatore sul tappo del fermentatore con l'apposita guarnizione in modo da far uscire anidride carbonica senza far entrare aria. Il tappo rosso potete lasciarlo o toglierlo indifferentemente (io personalmente lo tolgo). È importante che il fermentatore sia ben chiuso e collocato in un luogo fisso fino alla fase di imbottigliamento. Per accertarsi che la chiusura sia perfetta premete leggermente su di un lato: se questo non succede provvedete a stringere il coperchio e a controllare la guarnizione del tappo, non preoccupatevi comunque della tenuta ermetica perché è irrilevante ai fini della fermentazione.

Fermentazione

Dopo alcune ore (24/36) dovrebbe iniziare il gorgogliamento a conferma che la fermentazione è attiva; se non gorgoglia controllate che ci sia schiuma in cima al mosto, se è presente allora la fermentazione è iniziata ed è soltanto il fermentatore che non è a perfetta tenuta, ma come detto prima, ciò è irrilevante. Il processo fermentativo si completerà in circa 7/10 giorni, nel caso in cui la temperatura del mosto sia stata mantenuta intorno ai 20°/22°C. **A temperature superiori la fermentazione sarà più veloce.** A volte la fermentazione può anche essere più breve o durare alcuni giorni in più, si consiglia comunque di non imbottigliare prima di 7/10 giorni anche se la fermentazione è finita prima.

Fine della fermentazione

Dopo circa 7 giorni allentare leggermente il tappo del fermentatore, aprire lentamente il rubinetto e versare la birra nel cilindro di test, riempiendolo oltre i due terzi; quindi immergere il densimetro ed effettuare la letture. **La birra è pronta per l'imbottigliamento quando il valore finale è circa un quarto o meno della densità iniziale** (Esempio: se il valore iniziale era 1.040 (40) deve essere 1.010 (10) o meno, infatti $40/4=10$). Se il valore è superiore attendete ancora qualche giorno affinché si completi la fermentazione, avendo cura di richiudere il tappo del fermentatore. Per birre ad alta gradazione la

densità sarà superiore al valore precedentemente indicato. **Il campione prelevato va buttato e non rimesso nel fermentatore per evitare qualsiasi possibile contaminazione.**

Non imbottigliare mai prima di 7/10 giorni, anche se la fermentazione è finita prima. Un'ottima cosa sarebbe avere due fermentatori e lasciar fermentare il mosto una settimana nel primo, poi travasarlo nel secondo fermentatore (sanificato) avendo cura di non travasare i sedimenti, lasciar trascorrere ancora una settimana e infine, dopo aver travasata ancora nel fermentatore pulito e sanificato, imbottigliare. Durante queste operazioni cerchiamo di non far ossigenare il mosto: evitiamo di "splasciare" usando un tubo di gomma che dal rubinetto del primo fermentatore arrivi a toccare il fondo del fermentatore ricevente. Usando due fermentatori avremo molti meno sedimenti in bottiglia. In mancanza di un secondo fermentatore si può travasare temporaneamente il mosto in un recipiente capiente (sanificato) e dopo aver sciacquato e sanificato il fermentatore, rimetterci dentro il mosto (per approfondimenti vedi fermentazione in due fasi pagina 9). **Non avere fretta di imbottigliare!**

Preparazione delle bottiglie

Le bottiglie precedentemente lavate, dovranno essere sanificate con soluzione di acqua e metabisolfito utilizzando l'apposito sterilizzatore/avvinatore per bottiglie. Scolare poi le bottiglie senza risciacquarle, lasciandole sgocciolare per 5-10 minuti. Si consiglia di usare bottiglie per birra o bottiglie da spumante con tappo a corona, sono ottime anche le bottiglie con tappo a clips in ceramica.

Imbottigliamento

La schiuma tipica della birra artigianale si crea perché durante la rifermentazione in bottiglia si genera anidride carbonica, che miscelandosi con la birra produce una bevanda frizzante in modo totalmente naturale. Per far rifermentare occorre reintegrare lo zucchero nelle bottiglie: ne basta pochissimo per rinvigorire i lieviti e farli nuovamente lavorare. **In questa fase lo zucchero deve essere aggiunto sempre, indipendentemente dal malto utilizzato**, per attivare la fermentazione secondaria.

Versare in ogni bottiglia un misurino di zucchero (i misurini sono per bottiglie da 33 cl, 50 cl e 75 cl). In alternativa, ma solo per chi ha effettuato i tre versamenti con 2 fermentatori, versare nel fermentatore una dose di 5/6 grammi per litro, dopo averla sciolta in poca acqua calda. La quantità di zucchero può essere aumentata leggermente se si vuole ottenere una birra più frizzante. Non esagerate con lo zucchero, in quanto le bottiglie potrebbero esplodere durante la maturazione, e lo stesso potrebbe accadere imbottigliando del mosto ancora non del tutto fermentato, perché gli zuccheri del mosto non completamente "digeriti" si sommerebbero a quelli immessi per la rifermentazione in bottiglia.

Tappatura

Le bottiglie si riempiono lasciando circa 3 cm di vuoto tra la birra e l'imboccatura. E' importante tappare bene e con tappi di buona qualità. In alternativa al tappatore tascabile si consiglia una tappatrice a colonna completa di boccole per tappi da 26 e 29 mm in modo da poter tappare agevolmente anche le bottiglie tipo spumante.

Maturazione

Agitare le bottiglie appena tappate per aiutare lo scioglimento dello zucchero. Posizionare le bottiglie verticalmente per qualche giorno (almeno 15) a temperatura compresa tra i 18° C e i 24° C per facilitare la seconda fermentazione; quindi riporle in un luogo fresco.

Dopo 15-20 giorni la birra è pronta da bere anche se un'ulteriore maturazione di 1 o 2 mesi migliorerà notevolmente il gusto. Potrà poi essere consumata fino a 24 mesi dall'imbottigliamento a condizione che sia mantenuta al fresco e al riparo dalla luce del sole. I depositi che si formano sul fondo sono dovuti alla fermentazione naturale e sono del tutto innocui, essi sono presenti in tutte le birre artigianali non filtrate.

NOTE E CONSIGLI

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

Gradazione

Per ottenere una birra dalla gradazione desiderata basterà modificare la quantità di zucchero da sciogliere nel malto. Aggiungeremo più zucchero per ottenere una birra più alcolica e ne metteremo meno per ottenere una birra più leggera. Si consiglia di non esagerare con lo zucchero (al massimo il 30% in più) perché potremmo ottenere una birra sbilanciata, troppo secca, perché tutto lo zucchero si trasforma in alcool. Consigliamo invece a chi vuol aumentare la gradazione di aggiungere 1 kg di malto secco Beermalt Dry e 1/2 kg di zucchero.

Per determinare il grado alcolico può essere utilizzata la seguente formula empirica, misurando la densità del mosto prima della fermentazione e della birra prima di imbottigliarla:

$$(OG - FG) / 7,45$$

dove OG (Original Gravity) è la densità iniziale e

FG (Final Gravity) è la densità finale.

Esempio: se OG = 1051 (51), e FG = 1010 (10), allora (OG-FG) è (51-10)= 41
 $41/7,45 = 5,5$ - quindi la nostra birra avrà circa 5,5 gradi (% vol.)



Temperatura

La temperatura è molto importante durante tutte le fasi di produzione e fermentazione della birra. 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 a 24°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 invece, per evitare che la temperatura sia inferiore ai 18°C (elemento indispensabile per una corretta fermentazione) posizionare il fermentatore in un ambiente caldo, o in alternativa acquistare la fascia riscaldante brew-belt.

I Lieviti

In dotazione al barattolo di malto luppolato trovate di solito un lievito ad alta fermentazione che necessita di una temperatura intorno ai 18°/22°C. Sono disponibili, a richiesta, lieviti specifici a bassa fermentazione per la preparazione di Lager, Pilsner e Bock che lavorano a temperature inferiori ai 18°C (periodo invernale) e ottenere un prodotto dal gusto secco e pulito. L'inoculo (**e l'eventuale reidratazione**) del lievito va comunque sempre fatto con una temperatura intorno ai 20°-24°C.

La Fermentazione

La fermentazione inizia entro alcune ore dall'aggiunta dei lieviti. Se entro le 24/36 ore pensate non sia ancora partita potete procedere come segue:

a) controllare la chiusura del fermentatore - a volte il tappo non è chiuso ermeticamente - provate a serrarlo ulteriormente, basta una piccola perdita per far sì che l'anidride carbonica sfiati dal tappo invece che dal gorgogliatore, ma questo è ininfluente, il gorgogliatore è solo uno sfiato per non far gonfiare il fermentatore, pertanto se l'anidride carbonica esce da un'altra parte non succede assolutamente nulla e non dobbiamo preoccuparci minimamente;

b) se il coperchio è chiuso perfettamente, provate ad aprire il fermentatore e controllare se sulla superficie del mosto si è formata la schiuma, se questa è presente richiudere tutto con cura e lasciate in pace la vostra birra a finire di fermentare;

c) controllate la temperatura indicata sul termometro adesivo, se è inferiore ai 18°C è importante aumentare la temperatura, posizionate il fermentatore in un ambiente caldo, oppure rivestitelo con una coperta, o usate una guaina riscaldante brew-belt;

d) se la temperatura è sui 20°C, ma la fermentazione non parte potrebbe essere un problema di lieviti, ma prima di procedere a fare quanto segue è bene ricordare che **è quasi impossibile che la fermentazione non parta, a meno di non aver cotto i lieviti, o avere temperature troppo basse.** Nella mia personale esperienza non è mai successo che la fermentazione non si sia attivata,

spesso è solo un'ansia del birraio aspettare il gorgogliamento. Se invece siete sicuri (ma proprio sicuri sicuri) che non è partita, allora inoculate un'altra bustina di lievito agitando il tutto con una paletta sanificata.

Sul sito www.birramia.it alla sezione F.A.Q. troverete ulteriori delucidazioni in merito.

La Fermentazione in 2 fasi

Quando la densità della birra sarà prossima a 1/4 della densità iniziale (o dopo 7 giorni), la prima fase della fermentazione tumultuosa si è attenuata, potete quindi travasare la birra in un secondo fermentatore sanificato (i fondi non trasferiteli!). Dopo qualche altro giorno imbottigliate dopo aver nuovamente travasato nel fermentatore pulito e sanificato. Durate queste operazioni non ossigenate il mosto facendolo "splasciare", ma usate un tubo di gomma che partendo dal rubinetto del fermentatore originario arrivi sul fondo del fermentatore ricevente. Con questa tecnica si otterrà un prodotto più limpido e con meno lieviti sul fondo della bottiglia. Nota per evitare confusione: si ricorda che la fermentazione in due fasi è comunque sempre una **fermentazione primaria**; e mi ripeto, sino a che il mosto è dentro al fermentatore anche se lo travasiamo due volte, tre volte, mille volte... **rimane sempre fermentazione primaria**. La fermentazione secondaria è quella in bottiglia, fustini, etc, dove si genera l'anidride carbonica per la gasatura delle birre stesse

Fermentazione in Bottiglia

Lo zucchero versato nelle bottiglie verrà aggredito dai residui dei lieviti 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 sarà proporzionale alla capacità delle stesse. Un altro sistema per aggiungere lo zucchero alle bottiglie è il seguente: munirsi di un secondo fermentatore lavato, sanificato e sgoggiolato bene, posizionarlo sotto il fermentatore applicando al rubinetto del primo un tubo di gomma alimentare (precedentemente lavato e sanificato) 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 di 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) e infine aggiungere al mosto. Mescolate delicatamente e procedete all'imbottigliamento avendo cura ogni tanto di mescolare il mosto nel fermentatore.

Sostitutivi dello Zucchero

Per la preparazione del mosto oltre allo zucchero si può utilizzare il miele di acacia in piccole dosi (200-300 g in aggiunta allo zucchero) questo conferirà al prodotto finale una maggiore morbidezza e ricchezza di profumi. Il miele va stemperato

in acqua calda e aggiunto nel fermentatore, non bollito con il mosto. Sono ideali anche le confezioni di Beermalt Dry® da 1 kg: sostituiscono egregiamente lo zucchero migliorando notevolmente il risultato finale.

Estratto di Malto

L'estratto di malto si ottiene concentrando il mosto ottenuto da cereali maltati (principalmente orzo e frumento), è disponibile sia liquido che in polvere, chiaro, ambrato e scuro. 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 per questo tipo di malto è quello di sostituire lo zucchero richiesto con estratto di malto in polvere Beermalt Dry®, al fine di aumentare il gusto di malto e dare più ritenuta alla schiuma. Aggiungendo 1 kg di malto secco Beermalt Dry® e il 50% dello zucchero consigliato alle confezioni di malto luppolato per 23 litri si ottiene una birra più corposa senza alterare l'equilibrio della ricetta originale.

L'Acqua

Si può usare la normale acqua del rubinetto a patto che non sappia di cloro, in caso di acque molto dure o con forte sapore di cloro bollire tutta l'acqua necessaria e farla raffreddare, usarla poi lasciando i depositi di calcio sul fondo della pentola. In alternativa è ottima l'acqua in bottiglia o di fonte.

La Soluzione Sanificante

Utilizzata nelle dosi consigliate - 3-4 cucchiaini di potassio metabisolfito disciolto in 1 litro d'acqua fredda - agisce da inibitore dei batteri e dei lieviti indesiderati per una buona fermentazione.

Dopo la sterilizzazione è importante non risciacquare con acqua, altrimenti l'operazione verrebbe annullata, è sufficiente sgocciolare bene l'attrezzatura e le bottiglie. Il metabisolfito di potassio è usato anche in enologia, viene aggiunto ai vini, in particolare quelli bianchi. Rispettate le dosi consigliate e non respirate la polvere di metabisolfito di potassio.

Il 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 il processo fermentativo aiutandovi a capire il momento utile per l'imbottigliamento. Alla fine della fermentazione infatti il gorgogliamento si attenuerà notevolmente fino ad arrestarsi definitivamente, a questo punto controllate con il densimetro l'avvenuta fermentazione. Nel caso di una tenuta non perfetta del tappo del fermentatore, l'indicazione di inizio e fine della fermentazione sarà il formarsi della schiuma sul mosto e il suo calo fino alla sparizione della stessa

alla fine del processo.

NOTA: il gorgogliatore non è uno strumento, ma solo uno sfiato, pertanto per sapere se la fermentazione è realmente finita usate il densimetro. Ricordatevi quindi di misurare sempre la densità iniziale del mosto, altrimenti non potrete determinare quella finale, nè calcolare il grado alcolico della birra.

Il Densimetro

Il densimetro è uno strumento di controllo della densità del mosto e vi fornisce l'indicazione sull'andamento della fermentazione. Per rilevare i dati sul densimetro occorrerà immergere lo strumento, con la parte più grossa e pesante in basso, nel cilindro riempito di liquido per almeno tre quarti della sua capacità, e lasciandolo galleggiare a filo del liquido potrete leggere la densità del mosto sulla scala graduata. La densità iniziale di un malto da kit classico è generalmente intorno ai 1.040, quella finale sotto i 1.010, ma questi valori sono solo indicativi, e per molti tipi di malto, specialmente quelli ad alta gradazione, possono variare di molto. Ricordatevi quindi di misurare sempre la densità iniziale, la fermentazione sarà terminata quando la densità sarà scesa ad almeno 1/4 di quella iniziale.



Il Rubinetto

Nella fase di imbottigliamento inserire il beccuccio del rubinetto nella bottiglia tendola leggermente inclinata in maniera tale che la birra scivoli sulla parete. Così facendo si evita il formarsi di schiuma in eccesso che potrebbe ritardare i tempi di esecuzione e ossigenare troppo la birra. In catalogo è disponibile un rubinetto speciale dotato di asta che arriva sul fondo della bottiglia: premendo la bottiglia esce il liquido, scostandola si interrompe il flusso: in questo modo si evita la formazione della schiuma e il riempimento è facilitato.

Ricordarsi dopo ogni fermentazione di smontare il rubinetto e lavarlo all'interno, dove si formano depositi organici che non si toglierebbero risciacquandolo senza smontarlo. Questi depositi potrebbero causare cattive fermentazioni o addirittura infettare la birra.

Le Bottiglie

Le bottiglie consigliate per l'imbottigliamento sono a tappo a corona da 1/2 litro, oppure le tipiche bottiglie da birra da 33 cl o 66 cl. Si sconsigliano le bottiglie dell'acqua minerale da 1 litro, in quanto il vetro è troppo sottile per mantenere l'anidride carbonica e si corre il rischio che possano spaccarsi. Sono ottime anche le bottiglie da spumante da 75 cl. Per agevolare 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. Una valida soluzione sono le bottiglie con tappo in ceramica a clip: si possono riutilizzare, sono robustissime e sono ideali per la birra artigianale.

Qualità Birramia

Cod.	Qualità	Peso conf.	Litri	Zucchero da aggiungere	Zucchero in bottiglia	Alcool	Amaro IBU	Colore EBC
MB706	Birramia Special Bitter	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,5 %	n.d.	n.d.
MB707	Birramia Wheat	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,5 %	n.d.	n.d.
MB708	Birramia Lager	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,5 %	n.d.	n.d.
MB710	Birramia IPA (Indian Pale Ale)	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,5 %	n.d.	n.d.
MB711	Birramia Barley Wine	3 kg	13,5	nessuno	5/6 g/litro	7 %	n.d.	n.d.
MB712	Birramia Irish Stout	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,5 %	n.d.	n.d.

Qualità Birramia Superpremium

Cod.	Qualità	Peso conf.	Litri	Zucchero da aggiungere	Zucchero in bottiglia	Alcool	Amaro IBU	Colore EBC
KBSP011	Weiss (birra di grano)	3,7 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	5,2 %	18,1	16,3
KBSP012	Castagna (birra di castagna)	3,8 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	5,2 %	32,2	23
KBSP001	Lager	3,7 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	5,2 %	22,5	15,6
KBSP002	Pilsner	3,7 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	5,2 %	32,4	15,6
KBSP003	Bitter	3,7 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	5,2 %	34,7	31,3
KBSP005	IPA (Indian Pale Ale)	4,3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	6,3 %	40,9	26,8
KBSP006	Irish Stout	3,7 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,8 %	35,1	116,7
KBSP007	Porter	3,7 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	5,5 %	28,9	66,8
KBSP008	American Lager	3,7 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	5,2 %	25,8	15,6
KBSP009	American Bitter	3,7 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	5,2 %	37,7	31,3
KBSP010	American IPA	4,3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	6,3 %	44,6	26,8

Qualità Birramia Extra Strong

Cod.	Qualità	Peso conf.	Litri	Zucchero da aggiungere	Zucchero in bottiglia	Alcool	Amaro IBU	Colore EBC
XXX001	Barley Wine	8 kg	21	nessuno	5/6 g/litro	10,5 %	49,2	38,6
XXX002	Triple	8 kg	24	nessuno	5/6 g/litro	9 %	21,1	25,1
XXX003	Abbazia	8 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	9,5 %	40,6	52,8
XXX005	Red Devil	8 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	9,5 %	28,8	32,3
XXX006	American Extra Strong	8 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	9,2 %	54,4	25,9
XXX007	American Goblin	8 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	9,5 %	53,4	36,2

Comparazione tra 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

Qualità Birramia Serie Oro

Cod.	Qualità	Peso conf.	Litri	Zucchero da aggiungere	Zucchero in bottiglia	Alcool	Amaro IBU	Colore EBC
GOLD001	Lager	5 kg	23+23	Vedi ricetta fornita	5/6 g/litro	4,8 %	35 - 40	<12
GOLD002	Pilsner	5 kg	23+23	Vedi ricetta fornita	5/6 g/litro	5 %	27 - 33	<12
GOLD003	English Ale (Bitter)	5 kg	23+23	Vedi ricetta fornita	5/6 g/litro	4,8 %	28 - 33	<13
GOLD005	Mild	5 kg	23+23	Vedi ricetta fornita	5/6 g/litro	4,8 %	30	130
GOLD006	Nut Brown Ale	5 kg	23+23	Vedi ricetta fornita	5/6 g/litro	4,8 %	20 - 23	100
GOLD007	Irish Stout	5 kg	23+23	Vedi ricetta fornita	5/6 g/litro	4,8 %	45 - 55	160-200
GOLD008	Porter	5 kg	23+23	Vedi ricetta fornita	5/6 g/litro	4,8 %	47 - 53	115-145
GOLD009	Indian Pale Ale	5 kg	23+23	Vedi ricetta fornita	5/6 g/litro	5 %	25 - 28	25 - 35

Qualità Woodfordes

Cod.	Qualità	Peso conf.	Litri	Zucchero da aggiungere	Zucchero in bottiglia	Alcool	Amaro IBU	Colore EBC
WF233	Woodfordes Head Cracker	3 kg	13,5	nessuno	5/6 g/litro	7 %	35 - 45	15 - 20
WF235	Woodfordes Nog	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,5 %	35 - 45	85 - 95
WF236	Woodfordes Werry Best Bitter	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,5 %	35 - 45	15 - 20
WF232	Woodfordes Great Easter Ale	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,5 %	35 - 45	10 - 15
WF234	Woodfordes Nelson Revenge	3 kg	20	nessuno	5/6 g/litro	5 %	35 - 45	15 - 20

Qualità Milestone

Cod.	Qualità	Peso conf.	Litri	Zucchero da aggiungere	Zucchero in bottiglia	Alcool	Amaro IBU	Colore EBC
MS686	Milestone Crusader	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,4 %	n.d.	n.d.
MS687	Milestone Lions Pride	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	3,8 %	n.d.	n.d.
MS690	Milestone Black pearl	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,3 %	n.d.	n.d.
MS688	Milestone IPA	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,8 %	n.d.	n.d.

Qualità Brewmaker

Cod.	Qualità	Peso conf.	Litri	Zucchero da aggiungere	Zucchero in bottiglia	Alcool	Amaro IBU	Colore EBC
BM2715	Brewmaker Lager	1,5 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	25 - 35	12 - 10
BM2713	Brewmaker Bitter	1,5 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	35 - 45	25 - 35
BM2716	Brewmaker Yorkshire Bitter	1,5 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	32 - 40	27 - 33
BM2714	Brewmaker Mild	1,5 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	17 - 23	80 - 90

Qualità Geordie

Cod.	Qualità	Peso conf.	Litri	Zucchero da aggiungere	Zucchero in bottiglia	Alcool	Amaro IBU	Colore EBC
GEO570	Geordie Lager	1,5 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4 %	17 - 27	4 - 24
GEO572	Geordie Bitter	1,5 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4 %	38 - 48	32 - 47
GEO568	Geordie Yorkshire Bitter	1,5 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4 %	32 - 45	27 - 47
GEO569	Geordie Scottish Export	1,5 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4 %	35 - 45	17 - 37
GEO571	Geordie Mild	1,5 kg	20	1 kg	5/6 g/litro	4 %	33 - 43	>90

Qualità Morgan's

Cod.	Qualità	Peso conf.	Litri	Zucchero da aggiungere	Zucchero in bottiglia	Alcool	Amaro IBU	Colore EBC
MORLAGER	Blue Mountain Lager	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,5 %	25	4,5
MORPILSNER	Golden Saaz Pilsner	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,5 %	n.d.	n.d.
MORWHEAT	Sheaf Wheat Beer	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,5 %	20	5,5
MORSTOUT	Dockside Stout	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,5 %	32	81,50
MORDARK	Iron Bark Dark Ale	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,5 %	25	65,00
MORAMBER	Royal Oak Amber Ale	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,5 %	38	20,50

Qualità Coopers

Cod.	Qualità	Peso conf.	Litri	Zucchero da aggiungere	Zucchero in bottiglia	Alcool	Amaro IBU	Colore EBC
COOLAG	Lager	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	n.d.	n.d.
COO300	European Lager	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	n.d.	n.d.
COO180	Heritage Lager	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	n.d.	n.d.
COO200	Canadian Blonde	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	n.d.	n.d.
COO220	Mexican	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	n.d.	n.d.
COOPILS	Pilsner	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	n.d.	n.d.
COO210	Australian Pale Ale	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	n.d.	n.d.
COO070	Wheat	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	n.d.	n.d.
COO030	English Bitter	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	n.d.	n.d.
COO040	Real Ale	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	n.d.	n.d.
COO020	Draught	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	n.d.	n.d.
COO060	IPA (Indian Pale Ale)	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	n.d.	n.d.
COO050	Dark Ale	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	n.d.	n.d.
COO010	Stout	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	n.d.	n.d.
COO080	Sparkling Ale	1,7 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,2 %	n.d.	n.d.

Qualità Premium Brewmaker

Cod.	Qualità	Peso conf.	Litri	Zucchero da aggiungere	Zucchero in bottiglia	Alcool	Amaro IBU	Colore EBC
BM1060	Pilsner	1,8 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,6 %	25 - 35	8 - 12
BM1015	Lager	1,8 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,6 %	45 - 55	16 - 20
BM1022	IPA (Indian Pale Ale)	1,8 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,6 %	17 - 23	22 - 28
BM1017	Yorkshire Bitter Ale	1,8 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,6 %	32 - 40	27 - 33
BM1019	Scottish Heavy	1,8 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,6 %	45 - 55	50 - 60
BM1021	Strong Export Bitter Ale	1,8 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,6 %	45 - 55	50 - 60
BM1016	Mild	1,8 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,6 %	17 - 23	90 - 100
BM1000	Irish Velvet Stout	1,8 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,6 %	50 - 60	225 - 275
BM1030	Victorian Bitter	1,8 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,6 %	40 - 50	25 - 35
BM1040	Brown Ale	1,8 kg	23	1 kg	5/6 g/litro	4,6 %	35 - 40	65 - 75

Qualità Best of British - Brewmaker

Cod.	Qualità	Peso conf.	Litri	Zucchero da aggiungere	Zucchero in bottiglia	Alcool	Amaro IBU	Colore EBC
BM3015	Lager	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,5 %	25 - 35	8 - 12
BM3022	IPA (Indian Pale Ale)	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,5 %	17 - 23	22 - 28
BM3017	Yorkshire Bitter	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,5 %	32 - 40	27 - 33
BM3010	Old English Bitter	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,5 %	45 - 55	27 - 33
BM3014	Old London Porter	3 kg	23	nessuno	5/6 g/litro	4,5 %	17 - 23	90 - 100

Qualità Belghe - Brewferm

Cod.	Qualità	Peso conf.	Litri	Zucchero da aggiungere	Zucchero in bottiglia	Alcool	Amaro IBU	Colore EBC
BF2230	Pils	1,5 kg	20-12	1 kg - 0	5/6 g/litro	4,6 %	n.d.	n.d.
BF2239	Biere Blanche	1,5 kg	15	0,75 kg	5/6 g/litro	5 %	n.d.	n.d.
BF2233	Ambiorix	1,5 kg	15	1,075 kg	5/6 g/litro	6,5 %	n.d.	n.d.
BF2285	Gold	1,5 kg	12	0,50 kg	5/6 g/litro	5,5 %	n.d.	n.d.
BF2280	Gallia	1,5 kg	12	0,50 kg	5/6 g/litro	5,5 %	n.d.	n.d.
BF2290	Old Flemish Brown	1,5 kg	12	0,83 kg	5/6 g/litro	6 %	n.d.	n.d.
BF2232	Abdijbier	1,5 kg	9	0,50 kg	5/6 g/litro	8 %	n.d.	n.d.
BF2234	Diablo	1,5 kg	9	0,50 kg	5/6 g/litro	8 %	n.d.	n.d.
BF2240	Gran Cru	1,5 kg	9	0,50 kg	5/6 g/litro	8 %	n.d.	n.d.
BF2245	Trippel	1,5 kg	9	0,50 kg	5/6 g/litro	8 %	n.d.	n.d.
BF2270	Christmas	1,5 kg	7	nessuno	5/6 g/litro	8 %	n.d.	n.d.
BF2250	Kriek	1,5 kg	12	0,50 kg	5/6 g/litro	5,5 %	n.d.	n.d.
BF2260	Framboise	1,5 kg	12	0,50 kg	5/6 g/litro	6 %	n.d.	n.d.

LEGENDA

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 6°-8° C.

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

BITTER: tipicamente inglese, colore dall'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 corposa. 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 maturo. Servire fredda a 14°C.

Specialità Belghe

Sono considerate la più alta espressione dell'arte brassicola. Comprendono una gamma atta a soddisfare ogni palato: dalla leggera e dissetante Pils, alle Kriek e Framboise aromatizzate alla frutta, fino all'Abdijbier, la cui ricetta viene gelosamente custodita dalle abbazie.

Specialità Inglesi

Sono le più famose e tipiche bevande della tradizione del Regno Unito.

YORKSHIRE: la più ricca e la più dolce delle bitter, ha colore ambrato e schiuma cremosa
DRAUGHT: ambrata chiara dal tipico stile neozelandese e dal gusto dissetante.

IPA (Indian Pale Ale): originariamente destinata alle truppe inglesi dell'India, doveva avere una 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 alcoolica dalla luppolatura non aggressiva.

BARLEY WINE: letteralmente "vino d'orzo" riservata alle occasioni importanti. Vanno tutte servite a temperatura di cantina 12°C.

Specialità Tedesche

WEIZEN: prodotta con un'alta percentuale di malto di frumento che dà un gusto leggerente 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.

HOME BREWER SHOP
www.birramia.it
 TUTTO PER FARE LA BIRRA A CASA TUA
 TEL. 0584 752540
 CORSI DI BIRRAFICAZIONE

Cosa scegliere tra il Beermalt®, il Destrosio o il Beer Enhancer?

Spesso mi chiedono quale di questi prodotti sia meglio usare e in quali dosi vanno utilizzati, anzitutto voglio fare una premessa: la birra non si fa con lo zucchero, la birra si fa con il malto d'orzo, la quantità di zucchero che si aggiunge nei kit di malto luppolato da 1,8 kg e simili è un'aggiunta economica di fermentabili per far sì che la birra raggiunga la gradazione desiderata (intorno ai 4,3°). Personalmente non ritengo che lo zucchero sia la scelta migliore, dato che tutto quello che aggiungeremo si trasformerà in alcool, senza apportare né gusto né corpo alla nostra birra. Da ciò deriva il fatto che a chi mi chiede in termini assoluti quale sia il migliore tra i prodotti citati posso solo rispondere di usare il Beermalt®, secco o liquido, e che solo in questo modo otterranno una birra corposa e tutta di malto.

Come al solito poi, le cose cambiano in base ai gusti e al tipo di birra che intendiamo produrre, per esempio, a chi desidera fare una birra leggera e secca posso consigliare l'aggiunta di fermentabili come il destrosio, che al pari dello zucchero non apporta corpo alla birra. Se vi chiedete perché allora non usare il normale zucchero bianco o di canna, bisogna considerare che il destrosio, essendo ricavato dai cereali risulta più simile agli altri componenti della birra, ma soprattutto rimane più "digeribile" ai lieviti che di conseguenza lo lavoreranno meglio.

Il Beer Enhancer è una via di mezzo tra i due prodotti, infatti è composto da entrambi in parti uguali. Accontenta principalmente chi vuole una birra che rimanga beverina, ma non secca come quando si usa il destrosio, Va benissimo inoltre per le birre estive da pasto, dove non sia richiesto il massimo sapore di malto.

Per finire, e questa è una mia opinione personale, dato che prediligo l'intenso sapore di malto il mio preferito tra questi prodotti rimane senza dubbio il Beermalt®.

Cosa vogliamo ottenere	Prodotto consigliato	Dosi
Giusto compromesso tra corpo e gusto della birra	Beermalt® Dry	Beermalt dry nella stessa dose dello zucchero richiesto (esempio se richiesto 1 kg di zucchero lo sostituiremo con 1 Kg di Beermalt® Dry)
Aumentare il grado alcolico	Beermalt® Dry + Destrosio	Beermalt nella stessa dose dello zucchero richiesto + Destrosio Nella metà della dose del Beermalt (es. se richiesto 1 kg di zucchero lo sostituiremo con 1 kg di Beermalt® Dry + 500 g di destrosio)
Ottenere una birra secca dal corpo leggero	Destrosio	Destrosio nella stessa dose dello zucchero richiesto (es. se richiesto un 1 kg di zucchero lo sostituiremo con 1 kg di destrosio)
Ottenere una birra leggera, ma non secca	Beer Enhancer	Beer Enhancer nella stessa dose dello zucchero richiesto (es se richiesto 1 kg di zucchero lo sostituiremo con 1 kg di Beer Enhancer)

Estratto di malto per birra Beermalt®

Abbiamo fatto realizzare appositamente per noi, due nuovi estratti di malto dalle ottime caratteristiche:

Beermalt®: estratto di malto liquido di colore chiaro con ottimo compromesso di fermentabilità e corpo per la birra finita, realizzato interamente con la migliore selezione di malto d'orzo. Il Beermalt è ottimo sia come malto base per tutti i tipi di birra, sia come malto da aggiungere alle birre da kit, in tal caso migliora notevolmente il sapore e rende la birra più corposa, inoltre aumenta la ritenuta della schiuma.

Beermalt Dry®: estratto di malto in polvere di colore chiaro anche questo realizzato con puro malto d'orzo, fornito in pratiche confezioni da 500 g e 1 Kg. Anche il Beermalt Dry è ottimo sia come malto base per tutti i tipi di birra, sia come malto da aggiungere alle birre da kit, e in tal caso migliora notevolmente il sapore e rende la birra più corposa, inoltre aumenta la ritenuta della schiuma.

Nota: il Beermalt Dry può sostituire tutto o parte dello zucchero richiesto in eguale percentuale, per esempio: se la dose richiesta di zucchero è 1 kg, possiamo usare 1 kg di Beermalt Dry oppure 500 g di zucchero e 500 g di Beermalt Dry.

Non sai ancora cosa scegliere al posto dello zucchero clicca su

www.birramia.it

Regole del perfetto Novello Birraio

Essere scrupoloso nella pulizia di tutta l'attrezzatura.

Scegliere sempre i prodotti migliori per fare la propria birra, dato che devono fare ottima birra, a volte risparmiare pochi euro per un malto scadente compromette il risultato finale, e tutto per pochi centesimi a bottiglia.

Un ottimo investimento, per esempio, è usare il Beermalt Dry al posto dello zucchero nella prima fermentazione.

Sperimentare per migliorarsi e tenere traccia scritta di quanto sta facendo per poter ripetere i buoni risultati e correggere gli errori.

Non aver paura di cimentarsi in nuove tecniche, tipo "partial mash" oppure "all grain", almeno per provare se ne è capace o meno.

Non avere assolutamente l'ansia che la birra non fermenti, come già ripetuto più volte se abbiamo fatto tutto bene, non è possibile che la birra non fermenti, ricordiamoci che una volta partita la fermentazione anche senza lieviti, figuriamoci adesso che li aggiungiamo.

Non avere fretta di imbottigliare.

Il perfetto Novello Birraio deve imparare l'uso del densimetro come strumento per valutare la fermentazione, al bravo Birraio del gorgogliatore non può fregare di meno. Ricordate che prelevare alcuni campioni di mosto durante la fermentazione non vi priva di molta birra, ma aumenta la vostra conoscenza nel valutare la fermentazione.

Il campione prelevato va buttato via e non rimesso nel fermentatore, per evitare qualsiasi infezione possibile.

Per qualsiasi problema o dubbio chiamate al telefono, le e mail o peggio i messaggi, oltre a comportare risposte lente, non permettono l'immediata interazione di cui il nostro birraio Jean Luc ha bisogno per risolvere velocemente i vostri dubbi.



www.birramia.it

Tutto quello che serve per fare la Birra in casa...

Birramia è un marchio registrato che appartiene a:

Enterprise s.r.l.
Via Ciocche, 943 h
55047 Querceta (LU)
P.I.V.A. 01724630460
domande@birramia.it
Tel. 0584 752540
Fax. 0584 753133
Cell. Negozio 347 4205586