

## Disciplinare di produzione della BIRRA ARTIGIANALE "SAPORE DI CAMPANIA"

### Art. 1

Il marchio "SAPORE DI CAMPANIA" è riservato alle birre prodotte da imprese comprese nell'EROSC che rispettano preliminarmente la normativa cogente inerente tale attività, e che rispondono alle condizioni e ai requisiti illustrati nel presente disciplinare.

### Art. 2

definizione e caratteristiche del prodotto

ai fini del presente disciplinare la denominazione "birra" è riservata al prodotto ottenuto dalla fermentazione alcolica con ceppi di *saccharomyces carlsbergensis* o di *saccharomyces cerevisiae* di un mosto preparato con malto, d'orzo o di altri cereali, nei limiti del presente disciplinare, anche torrefatto, ed acqua, amaricato con luppolo o suoi derivati o con entrambi.

La denominazione "birra analcolica" è riservata al prodotto con grado Plato non inferiore a 3 e non superiore a 8 e con titolo alcolometrico volumico non superiore a 1,2%.

La denominazione "birra leggera" o "birra light" è riservata al prodotto con grado Plato non inferiore a 5 e non superiore a 10,5 e con titolo alcolometrico volumico superiore a 1,2% e non superiore a 3,5%.

La denominazione "birra" è riservata al prodotto con grado Plato superiore a 10,5 e con titolo alcolometrico volumico superiore a 3,5%; tale prodotto può essere denominato "birra speciale" se il grado Plato non è inferiore a 12,5 e "birra doppio malto" se il grado Plato non è inferiore a 14,5.

Quando alla birra sono aggiunti ingredienti alimentari caratterizzanti, nei limiti previsti dal presente disciplinare, la denominazione di vendita è completata con il nome della sostanza caratterizzante.

### Art. 3 – metodologia di produzione

#### a) *macinatura*

La macinatura del malto deve avvenire avendo cura di lasciare le trebbie (parte esterna delle cariossidi di malto) quanto più possibile intatte. La macinatura potrà avvenire in modo più o meno pronunciato e da questo dipenderanno, in certa misura, il rendimento e la filtrazione. Più la macinatura è fine migliore è il rendimento ma si rende difficoltosa la filtrazione. Se la macinatura è grossolana avviene l'inverso.

La macinatura deve avvenire in un apposito locale con l'utilizzo di un mulino a rulli. Può essere utilizzato malto d'orzo o di altro cereale. La specie dovrà essere indicata in etichetta. In tale fase possono essere aggiunti altri ingredienti ad alto contenuto in amido (ad esempio, castagne affumicate). Il malto e gli altri ingredienti dovranno provenire da malterie e/o fornitori che assicurino il rispetto delle norme sull'igiene e sicurezza alimentare vigenti in Italia. Tale rispetto dovrà essere dimostrato da idonea documentazione.

tutte le attrezzature utilizzate per l'intero ciclo produttivo dovranno essere realizzate in materiali idonei a contenere alimenti ed ogni attrezzatura e linea di

lavorazione dovrà essere in possesso di attestazione di idoneità fornito dalla ditta produttrice.

Sono ammessi i seguenti tipi di malto: Malti "base" dei tipi PILSENER, PALE, VIENNA, MUNICH; Malti "caramello", dei tipi CA RAPILS, CARAMUNICH, CARAVIENNA, CRYSTAL, ed altri di comprovata qualità; Malti scuri e tostati, dei tipi CHOCOLATE, ROAST BARLEY, BLACK MALT.

Sono ammessi inoltre i malti del tipo A FFUMICATO (rauch), essiccato a fuoco diretto di legna; ACI DO (sauer) e MALTI DI ALTRI CEREALI quali frumento, farro, avena, grano saraceno, utilizzabili in quantità variabili per caratterizzare la birra.

#### *b) ammostamento*

L'ammostamento è l'operazione durante la quale si estraggono gli zuccheri dal malto, preventivamente macinato.

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.

Sono ammessi tre metodi di ammostamento:

1) ammostamento ad infusione: la miscela acqua/ cereale viene progressivamente portata a determinati livelli di temperatura tramite riscaldamento diretto dell'impasto

2) 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

3) decozione: parte dell'impasto viene separato e portato ad ebollizione, e successivamente riunito alla miscela principale, consentendo l'aumento di temperatura voluto.

L'acqua utilizzata nel processo (compresa quella utilizzata nelle fasi di lavaggio e risciacquo dell'impianto di lavorazione) dovrà essere proveniente dalla rete idrica potabile o comunque dotata di idonea certificazione di potabilità. La durezza dell'acqua dovrà essere compresa fra i 10 ed i 16 gradi francesi per le birre chiare, e fino a 22 gradi francesi per le birre scure.

In questa fase si porta l'impasto ottenuto a diverse temperature e per determinati periodi di tempo, in base alle ricette ed al metodo prescelto.

#### *c) filtrazione*

Consiste nella separazione della parte liquida, denominata mosto, dalla parte solida (trebbie del malto) lasciata depositare sul fondo del recipiente di ammostamento.

E' ammesso il lavaggio delle trebbie ovvero l'aggiunta di acqua avente le caratteristiche di idoneità già descritte ad una temperatura di 78 – 80 °C

#### *d) cottura e luppolamento*

Il mosto deve essere portato ad ebollizione.

Il mosto subisce le seguenti trasformazioni:

- sterilizzazione;
- concentrazione;
- solubilizzazione dei composti amari del luppolo;

- coagulo e flocculazione delle proteine;
- eventuale caramellizzazione.

Quando il mosto inizia a bollire si procede al luppolamento.

Durante l'ebollizione le resine del luppolo si solubilizzano parzialmente e subiscono trasformazioni che conferiscono alla birra il gusto amaro e il suo tipico aroma. Il luppolo adoperato proverrà da fornitori qualificati e sarà in possesso di adeguata certificazione attestante la qualità del prodotto, con particolare riferimento al contenuto in alfa-acido, che sarà variabile secondo il tipo di prodotto finale desiderato. La durata di questa fase sarà compresa fra i 40 ed i 90 minuti secondo il tipo di birra desiderato. faranno eccezione le birre del tipo "Barley Wine" per le quali si potrà prolungare fino a 150 minuti.

La funzione amaricante del luppolo sarà esaltata dalle aggiunte effettuate all'inizio della fase di bollitura.

L'apporto aromatico del luppolo da aroma verrà invece esaltato effettuando l'aggiunta negli ultimi 15 minuti, ma anche in fase di trasferimento del mosto caldo ("hop-back"), a freddo in fermentazione ("dry-hopping") in bottiglia o in spillatura.

Nella fase finale della cottura si può procedere anche alla eventuale aromatizzazione del mosto. Questa potrà essere effettuata esclusivamente con parti vegetali (foglie, bacche, semi, radici, cortecce, etc) che abbiano subito o eventualmente processi di trasformazione esclusivamente fisica. E' vietata l'aggiunta di aromatizzanti chimici di sintesi anche parziale.

Al termine dell'ebollizione è ammesso il whirlpool, consistente nel moto vorticoso che si produce nel mosto: per effetto della sua rotazione fa sì che il torbido si raccolga al centro, sul fondo del recipiente così permettendo la separazione di una fase liquida limpida.

Il mosto viene poi raffreddato attraverso uno scambiatore di calore sino alla temperatura adatta al tipo di fermentazione scelta e quindi trasferito nei fermentatori.

In questa fase si potrà reintegrare la quantità di ossigeno necessaria all'avviamento corretto della fermentazione esclusivamente attraverso l'insufflamento nel mosto di ossigeno puro o aria sterile.

#### *e) fermentazione*

Il mosto raffreddato viene messo nei serbatoi di fermentazione. Durante la fermentazione avviene la trasformazione degli zuccheri in alcool e anidride carbonica.

La fermentazione principale avviene in due fasi: una aerobica che serve al lievito per moltiplicarsi esponenzialmente e una anaerobica in cui il lievito trasforma gli zuccheri fermentabili presenti nel mosto principalmente in alcool etilico e CO<sub>2</sub>.

Quando il 90% del processo di fermentazione degli zuccheri è stato realizzato, ossia dopo 3/10 giorni (a seconda del ceppo di lievito e della temperatura di fermentazione) la birra giovane passa alla fase di fermentazione secondaria o maturazione. Tale fase può avvenire in recipienti appositi detti maturatori.

La fermentazione della birra potrà essere:

- alta (a temperature comprese fra i 18 °C ed i 25 °C), con lievito della specie *Saccharomyces Cerevisiae*;

- bassa (a temperature comprese fra i 6 ° C ed i 14 °C) con lieviti delle specie *Saccharomyces uvarum* o *Saccharomyces carlsbergensis*.

I lieviti proverranno da ditte specializzate che assicurino sufficienti standard di purezza.

Lieviti di altra specie potranno essere oggetto di specifica autorizzazione, qualora se ne riconosca l'effettiva utilità ai fini della qualità finale del prodotto.

#### *f) lagerizzazione*

Nel caso di adozione del processo di fermentazione bassa la birra viene portata ad una temperatura compresa fra 1° C e 3 °C. la maturazione può avvenire anche direttamente nei fermentatori, purché dotati di impianti di abbattimento della temperatura.

La lagerizzazione dura in generale da due settimane sino ad alcuni mesi (per tipologie di birre particolari).

#### *g) rifermentazione*

Nel caso di adozione del processo di fermentazione alta all'atto dell'imbottigliamento o dell'infustamento può essere effettuata l'aggiunta di lieviti, sciroppo di glucosio o di altri zuccheri per uso alimentare in quantità non superiore a 8 gr/litro, allo scopo di riattivare i lieviti presenti nella birra e favorire la ripresa della fermentazione lenta.

#### *h) infustamento e imbottigliamento*

Quando la birra ha terminato il periodo di maturazione viene messa in bottiglie di vetro aventi grammatura pari o superiore a 600 gr/bottiglia (formato da 75 cl) o in fusti di acciaio. Le bottiglie dovranno essere chiuse ermeticamente con tappi in acciaio tipo corona o in sughero con gabbietta.

E' vietata la pastorizzazione.

#### *i) lavaggio*

L'impresa deve assicurare l'osservanza di procedure sufficienti a pulire e disinfettare i serbatoi, le tubature e tutto il materiale con cui le materie prime, i semilavorati e la birra vanno a contatto durante il processo di produzione.

### Art. 4 Etichettatura

L'etichetta apposta sul prodotto imbottigliato o infustato dovrà essere rispondente a quanto stabilito dalla vigente legge in materia di etichettatura e, relativamente al marchio "Sapore di Campania", a quanto stabilito dal "Regolamento d'uso del marchio".

### Art. 5 Assistenza tecnica - Autocontrollo

Le imprese che aderiscono a quanto contemplato dal presente disciplinare devono rispettare quanto previsto dal regolamento d'uso del marchio "SAPORE DI CAMPANIA" ed attuare un piano di autocontrollo, avvalendosi dei servizi di assistenza tecnica dell'Assessorato all'Agricoltura della Regione Campania.

### Art. 6 Vigilanza

La vigilanza per l'applicazione delle disposizioni del presente disciplinare di produzione è svolta dalla Regione Campania – Assessorato all'Agricoltura – SeSIRCA.