

Stan Hieronymus

GLI INGREDIENTI DELLA BIRRA

IL LUPPOLO

La guida pratica all'aroma, all'amaro
e alla coltivazione dei luppoli



Acqua



Orzo/Malto



Lievito



Luppolo



EDIZIONI
LSWR

B
BREWERS
PUBLICATIONS

MOBI
www.movimentobirra.it

Stan Hieronymus

GLI INGREDIENTI DELLA BIRRA
IL LUPPOLO

**La guida pratica all'aroma, all'amaro
e alla coltivazione dei luppoli**

EDIZIONI
LSWR

Titolo originale: *For the Love of Hops | The Practical Guide to Aroma, Bitterness, and the Culture of Hops*

ISBN: 978-1-938469-01-5

Brewers Publications

A Division of the Brewers Association

PO Box 1679, Boulder, Colorado 80306-1679

© Copyright 2012 by Brewers Association

Edizione italiana:

Gli ingredienti della birra – Il luppolo | La guida pratica all'aroma, all'amaro e alla coltivazione dei luppoli

Traduzione di: Francesca Sangiorgio

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

Redazione: Giulia Spettoli

Progetto grafico e impaginazione: Diana Pavesi

Immagine di copertina: © radoma | Fotolia, © MoreVector | Fotolia

Collana: Grandi passioni

Editor in Chief: Marco Aleotti

© 2016 Edizioni Lswr* – Tutti i diritti riservati

ISBN: 978-88-6895-350-8

I diritti di traduzione, di memorizzazione elettronica, di riproduzione e adattamento totale o parziale con qualsiasi mezzo (compresi i microfilm e le copie fotostatiche), sono riservati per tutti i Paesi. Le fotocopie per uso personale del lettore possono essere effettuate nei limiti del 15% di ciascun volume dietro pagamento alla SIAE del compenso previsto dall'art. 68, commi 4 e 5, della legge 22 aprile 1941 n. 633.

Le fotocopie effettuate per finalità di carattere professionale, economico o commerciale o comunque per uso diverso da quello personale possono essere effettuate a seguito di specifica autorizzazione rilasciata da CLEARedi, Centro Licenze e Autorizzazioni per le Riproduzioni Editoriali, Corso di Porta Romana 108, 20122 Milano, e-mail autorizzazioni@clearedi.org e sito web www.clearedi.org.

La presente pubblicazione contiene le opinioni dell'autore e ha lo scopo di fornire informazioni precise e accurate. L'elaborazione dei testi, anche se curata con scrupolosa attenzione, non può comportare specifiche responsabilità in capo all'autore e/o all'editore per eventuali errori o inesattezze.

L'Editore ha compiuto ogni sforzo per ottenere e citare le fonti esatte delle illustrazioni. Qualora in qualche caso non fosse riuscito a reperire gli aventi diritto è a disposizione per rimediare a eventuali involontarie omissioni o errori nei riferimenti citati.

Tutti i marchi registrati citati appartengono ai legittimi proprietari.

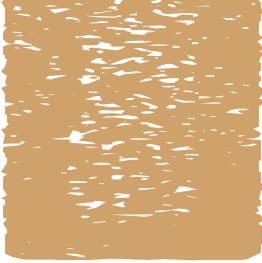
EDIZIONI
LSWR

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

Printed in Italy

Finito di stampare nel mese di ottobre 2016 presso "Press Grafica" s.r.l., Gravellona Toce (VB)

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



SOMMARIO

Ringraziamenti	9
Premessa	11
Introduzione	15
<i>Me allo specchio: quindi vuoi scrivere un libro sui luppoli?</i>	21
<i>Su questo libro</i>	22
CAPITOLO 1 - Il luppolo e l'aroma	
La leggenda del BB1, e perché tu senti odore di piante di pomodoro e io di frutti tropicali	25
<i>Gli oli del luppolo: segreti non ancora svelati</i>	28
<i>Meno è meglio e altri segreti dell'aroma</i>	35
<i>Impatto dell'aroma del luppolo</i>	38
<i>Il linguaggio dell'aroma e del sapore</i>	42
<i>Perché tu senti odore di pomodoro e io sento...</i>	45
CAPITOLO 2 - Una pianta con un passato	
Come il luppolo è diventato un ingrediente fondamentale della birra, e le varietà che sono emerse	49
<i>"Ci piace il luppolo che cresce su questo lato della strada"</i>	59
CAPITOLO 3 - Una pianta con un futuro	
L'aroma è di moda, ma i selezionatori di luppolo osservano le regole dell'agronomia	65
CAPITOLO 4 - Coltivare il luppolo	
Non si incontrano molti coltivatori di luppolo di prima generazione	83
<i>Posizione, posizione, posizione</i>	93
<i>Le dimensioni contano, ma anche la famiglia</i>	95
CAPITOLO 5 - Raccogliere il luppolo	
Dove la violenza delle mietitrici incontra la quiete dell'essiccatoio	105
<i>Trasformare campi di luppolo in balle</i>	109
<i>Sfregare e annusare</i>	111

CAPITOLO 6 - Il negozio di luppolo

Una varietà di varietà in una varietà di forme.....	121
<i>Pellettizzazioe e prodotti con pellet</i>	122
<i>Estratti di luppolo</i>	123
<i>Prodotti avanzati a base di luppolo</i>	124
<i>Dall'Admiral allo Zeus</i>	125

CAPITOLO 7 - I luppoli nel birrificio

La percezione conta: potete avere l'amaro e sentire anche l'aroma.....	155
<i>Alfa acidi e beta acidi</i>	156
<i>La deriva verso l'amaro</i>	158
<i>Comprendere le IBU e calcolare l'utilizzazione</i>	162
<i>Pronti, partenza, aggiungiamo i luppoli</i>	167
<i>Luppolatura dopo la bollitura</i>	174

CAPITOLO 8 - Dry hopping

Esistono decine di metodi, ma l'intenzione è la stessa: l'impatto dell'aroma.....	179
<i>Le domande universali</i>	185
Forma.....	186
Temperatura.....	186
Quantità.....	187
Periodo di permanenza e numero di gittate.....	188
Forma del fermentatore.....	189
Lievito.....	189
Varietà.....	189
<i>Il metodo con l'impasto</i>	190
<i>Hop cannon</i>	191
<i>Torpedo</i>	193

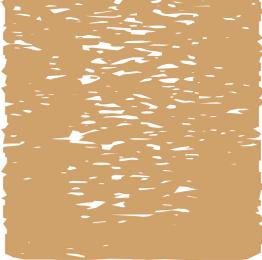
CAPITOLO 9 - Il Buono, il Brutto e il Rancido

Assumersi la responsabilità della qualità del luppolo.....	197
<i>Hop Quality Group: un processo di apprendimento</i>	200
<i>Pellet: più facili da conservare ma altrettanto fragili</i>	201
<i>Polifenoli e fenoli</i>	202
<i>"Rancido" con qualsiasi altro nome ("Importato") è sempre un difetto</i>	203
<i>A qualcuno il luppolo piace leggermente invecchiato, ad altri molto vecchio</i>	204
<i>Dry hopping e stabilità di sapore</i>	205

CAPITOLO 10 - Cosa funziona

Lasciando la teoria da parte, ciò che importa è cosa finisce nel bicchiere.....	209
<i>Riguardo alle ricette</i>	212
<i>Le ricette</i>	212
Old World's Mantra, Brasserie de la Senne.....	213
Indian Brown Ale, Dogfish Head Craft Brewery.....	214
New Zealand Pale Ale, Epic Brewing e Good George Brewing.....	215
Union Jack IPA, Firestone Walker Brewing.....	217

Fuller's 1845, Fuller, Smith & Turner.....	219
Kissmeyer Stockholm Syndrom Imperial IPA, Kissmeyer Beer & Brewing.....	220
Red Ale, Marble Brewery.....	222
English Lager, Meantime Brewing.....	223
14° Tmavé Speciální Pivo, Pivovar Kout na Šumavě.....	225
Bavarian Helles, Private Landbrauerei Schönram.....	226
Mein Nelson Sauvín, G. Schneider & Sohn.....	228
Northern Hemisphere Harvest Ale, Sierra Nevada Brewing.....	229
Hopfen, Urban Chestnut Brewing.....	230
Kellerpils, Victory Brewing.....	232
Verboten, Weyerbacher Brewing.....	234
CAPITOLO 11 - Epilogo	
Il futuro è già arrivato, quindi che ne sarà del luppolo?	235
Bibliografia	243
Indice analitico	249
Tavole a colori	263



RINGRAZIAMENTI

Nei paragrafi finali di questo volume, David Grinnell di Boston Beer Company osserva: “Ci sono persone che hanno dedicato la vita a questa pianta.” Questo libro non si sarebbe potuto realizzare senza il loro aiuto, né senza la generosità di molti altri.

Non so che cosa abbia spinto Evan Rail ad avventurarsi nella campagna della Repubblica Ceca fuori Praga in un freddo giorno di febbraio per ottenere la ricetta della *14° Tmavé Speciální Pivo*, ma gliene sono grato, e anche voi dovrete esserlo. Potrei raccontare decine di storie simili di altre persone che devo ringraziare, ma cercherò di essere sintetico.

Se Kristi Switzer, editrice di Brewers Publications, non me ne avesse dato l'opportunità, non avrei mai iniziato questo libro. Se Daria Labinsky, mia moglie, non mi avesse incoraggiato nel portare avanti un'impresa che alcuni definirebbero frivola e non avesse offerto il suo aiuto nel copy editing, fondamentale per ogni scrittore, non l'avrei mai finito.

Se Christina Schönberger, Val Peacock, Tom Shellhammer, Tom Nielsen, Peter Darby, Matt Brynildson e Larry Sidor non avessero avuto conoscenze così vaste sui luppoli, avrei potuto gettare la spugna prima ancora del sommario. Devo un ringraziamento particolare a Christina, per a) avermi inviato per posta elettronica le informazioni che non riuscivo a reperire, b) avermi aggiornato sulle ultime ricerche e c) avermi fornito la sua incomparabile competenza tecnica durante il processo di revisione.

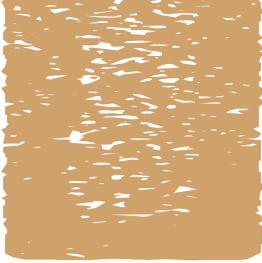
Devo naturalmente ringraziare Ken Grossman per aver scritto la premessa, ma forse ancor più per aver creato, a Sierra Nevada Brewing, la giusta atmosfera per favorire la scoperta e l'innovazione. Nessuna delle mie ricerche è stata tanto fruttuosa quanto quella presso Sierra Nevada. Nella preparazione di ogni libro ci sono alcuni momenti in cui tutto si fa più chiaro. Per questo libro, il primo è stato quando ho assistito a un discorso intitolato “Esaminare l'aroma del luppolo nella birra” tenuto da Tom Nielsen di Sierra Nevada alla Craft Brewers Conference del 2008, molto prima di sapere che l'avrei scritto. Il secondo è stato durante una conversazione con Anton Lutz ed Elisabeth Seigner al Centro di ricerca sul luppolo di Hüll, quando ho capito quanto il pensiero di Lutz si fosse già addentrato nel ventunesimo secolo. Apprezzo anche la selezione di luppoli riassunta da John Harris molto meglio di quanto avrei potuto fare io, e ringrazio Peter Darby, Martyn Cornell e Chris Swersey per avermi fornito

altre paia di occhi e avere risposto a innumerevoli e-mail. Gayle Goschie, Jason Perrault, Florian Seitz e Leslie Roy, in particolare, si sono presi la briga di spiegare le curiosità della coltivazione del luppolo a un abitante del Midwest che era cresciuto nei campi di granturco e di soia. In seguito Ralph Olson, Jim Solberg, Paul Corbett e tutti quelli del Brewers Supply Group hanno fatto lo stesso per quanto riguarda il commercio del luppolo. Inoltre, dovrei ringraziare un migliaio di birrai che, negli anni, mi hanno mostrato i loro luppoli, ma ne menzionerò solo sette: Ron Barchet, Yvan de Baets, Vinnie Cilurzo, Dan Carey, Richard Norgrove, Ted Rice ed Eric Toft.

Altrettanto importanti sono state quelle persone che mi hanno aiutato a reperire le informazioni che non avrei trovato altrimenti, e che mi hanno condotto dove avevo bisogno. Per prima cosa grazie a Otmar Weingarten, direttore dell'Associazione dei coltivatori di luppolo tedeschi e dell'Hallertau, per la sua ospitalità. Grazie anche a Ute Lachermeier, Jürgen Weishaupt, Michal Kovarik, Troy Rysewyk, Glenn Payne, John Humphreys e Rebecca Jennings. Infine si è dovuto comporre un libro vero e proprio a partire da un manoscritto composto di molte parti. Grazie, ancora una volta, a Stephanie Johnson Martin e a Julie White per averlo reso possibile.

Pochi giorni prima dell'inizio del raccolto del 2011 mi trovavo nella piazza principale di Tett nang in compagnia di Weishaupt, amministratore delegato del *Tett nanger Hopfen*, con il quale ascoltavo suonare una banda. In seguito mi ha presentato a una clarinettista, una ex regina del luppolo di Tett nang. Tempo prima mi aveva detto: "Ci piace dire che viviamo con i luppoli."

Ora posso affermare la stessa cosa. Devo ringraziare la mia famiglia – Daria, Ryan e Sierra – per avermelo permesso.



PREMESSA

Anche se non ne ho un ricordo preciso, credo che il mio primo incontro con l'aroma dei luppoli sia avvenuto intorno ai cinque o sei anni. Da bambino, passavo molto tempo a casa del mio vicino, un buon amico. Suo padre, Cal, oltre a essere un ingegnere metallurgico alla Rockwell era anche un esperto homebrewer. Nel corso dell'infanzia ho passato molti fine settimana a osservarlo in cucina dove, con grandi pentole sui fornelli, faceva bollire quelle che sembravano pozioni misteriose da un assortimento di ingredienti esotici. Mi intrigava la sua attrezzatura improvvisata, composta di colini, tubi e secchi che aveva prelevato e convertito dalla cucina di sua moglie e dalla ferramenta, molto tempo prima che venissero sviluppati gli attrezzi per gli hobbisti. Ricordo bene come a volte succedeva che il liquido traboccasse dalla pentola, provocando la reazione sfrenata di sua moglie per il disordine sui suoi fornelli. L'insolito aroma del mosto in ebollizione mi catturò. Nonostante molti lo trovino sgradevole, io fui incantato dall'aroma pungente del dolce del malto e del floreale del luppolo. Era diverso da qualsiasi altro odore avessi mai sentito.

Mentre crescevo, ero sempre a contatto con tutto il processo di birrificazione, a partire dalla pentola di bollitura, le brocche coperte e i secchi di plastica con un cappello di schiuma, fino alla fila di damigiane di vetro con i gorgogliatori che borbottavano sulla veranda. Quando eravamo più grandi, a volte ci veniva affidato il compito di aiutare a lavare le bottiglie, o di mettere i tappi il giorno dell'imbottigliamento. Fare la birra era l'hobby di Cal, e diventò presto la mia passione. Ora comprendo che questa esposizione precoce ai luppoli e alla birrificazione ha esercitato una grande influenza sulla mia carriera e, in seguito, sui tipi di birra che ho scelto di produrre e di bere. Spesso mi chiedo: "Sarei un birraio, oggi, se da bambino non fossi stato sedotto dalla fragranza del luppolo?" Sono stato un patito del luppolo per la maggior parte della mia vita. Nonostante mi piacciono e apprezzi una grande varietà di tipi di birra, gravito sempre attorno a quelle luppolate e non mi stanco mai delle complesse qualità aromatiche di questa fantastica pianta.

Il mio vicino aveva iniziato a produrre birra prima che fossero disponibili per gli hobbisti ingredienti di qualità, in particolare luppoli. Fortunatamente conosceva qualcuno che lavorava in un grande birrificio internazionale e, occasionalmente, riceveva "campioni" di alcuni dei

luppoli più pregiati al mondo. Erano notevolmente migliori di ciò che in genere era disponibile nei negozi per homebrewer e provenivano da posti lontanissimi come l'Inghilterra, la Jugoslavia, la Polonia, la Germania e la Cecoslovacchia. In seguito, quando diventai un aspirante homebrewer, ricordo quanto fossi fortunato ad avere accesso a questi luppoli generalmente sconosciuti e non disponibili, e quanto questi migliorassero la qualità della mia birra. Se foste stati homebrewer negli anni '60 o '70, sotto il termine "luppolo" si vendevano solitamente piccoli cubetti compressi avvolti in carta rosa, la cui etichetta riportava semplicemente "luppolo". Nel migliore dei casi, essi contenevano luppoli Cluster di due o tre anni che molto probabilmente erano stati conservati tutti insieme, non refrigerati, ma poteva anche trattarsi di qualsiasi varietà fosse stata scartata dai birrai o che era in eccesso. La disponibilità limitata di luppoli di qualità non era necessariamente legata a una cospirazione contro gli homebrewer. Siccome era ancora illegale produrre birra in casa, il movimento degli homebrewer era solo alle fasi iniziali, e in pochi avevano compreso il potenziale commerciale di fornire luppoli ai birrai hobbisti. Curiosamente, in origine questi cubetti rosa da 100 grammi erano destinati all'Africa e al Sud America, dove sarebbero stati utilizzati nella produzione di pane; erano arrivati al mercato degli homebrewer negli Stati Uniti come attività secondaria. L'origine dell'utilizzo di luppoli per la panificazione è un mistero: ho scoperto alcuni riferimenti a riguardo in vecchie ricette, nelle quali il luppolo veniva usato nello starter per il lievito. È possibile che i luppoli venissero utilizzati per aggiungere sapore, ma è più probabile che qualcuno avesse per caso compreso che le proprietà antisettiche del luppolo aiutavano a evitare che le colture di lievito non refrigerate andassero a male. Alcuni anni fa, chiacchierando con il fornitore di quei cubetti rosa, egli mi ha raccontato di quando aveva esaurito i suoi soliti luppoli invecchiati. Fu costretto a fornire luppoli freschi ai suoi clienti, che invece di accettarli di buon grado li rifiutarono a causa dell'odore pungente. La sua soluzione fu di toglierli dall'imballo e lasciarli al sole per diverse settimane, così da farli invecchiare velocemente ed eliminare qualsiasi parvenza di aroma luppolato.

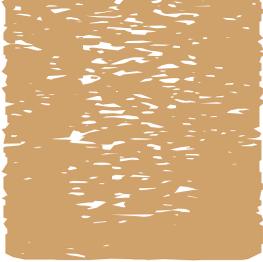
Spinto dall'impossibilità di trovare nella mia zona luppoli di qualità e altre forniture per il mio hobby che si faceva sempre più serio, nel 1976 decisi di aprire un mio negozio, l'Home Brew Shop, a Chico, in California. In quell'anno, il fascino che esercitava su di me il ruolo dei luppoli nella produzione della birra mi portò a fare un viaggio a Yakima, nello stato di Washington. Incontrai i coltivatori della cooperativa agricola di luppolo, così come un giovane ed energico Ralph Olson, allora neofita del suo commercio. Anche se l'Home Brew Shop era troppo piccolo per acquistare un carico standard di 90 kg di luppolo di una qualsiasi varietà, li convinsi a vendermi più di 100 "brewer's cut" da 450 grammi imballati singolarmente per ogni varietà di luppolo che coltivavano. Si trattava di campioni che venivano tolti da ogni 25 o 50 balle in un lotto, normalmente forniti ai birrai per valutarne la qualità. L'industria statunitense del luppolo, a quel tempo, era ancora per lo più concentrata su poche varietà, specialmente sul Cluster, che era abbondante, affidabile e di facile conservazione. Ricordo di aver reperito, nel mio primo viaggio, luppolo Bullion, Northern Brewer e Brewer's Gold. Più tardi mi sono procurato il Cascade e il Willamette in Oregon, dal mo-

mento che non si coltivavano ancora nello stato di Washington. Il Cascade, il luppolo che sarebbe diventato il marchio caratteristico di Sierra Nevada, era stato appena immesso sul mercato. Così, caricai la mia station wagon Toyota e me ne tornai a Chico, felicissimo del mio nuovo contatto diretto. La mia eccitazione, è vero, era probabilmente aumentata dagli oli che provenivano dai coni di luppolo appena raccolti. Più tardi, in quell'anno, stabilii contatti diretti anche con commercianti europei, aprendo la strada a un nuovo mondo di varietà per la sperimentazione degli homebrewer.

Nonostante la mia relazione amorosa con il luppolo rappresenti solo una piccola tessera del puzzle dell'evoluzione, coltivazione e utilizzo dei luppoli, essa è iniziata in un momento cruciale nella storia di questo ingrediente, spesso emarginato ma essenziale per la birrificazione. Quando ho iniziato la carriera di birraio professionista, nel 1980, in questo paese le birre commerciali luppolate non erano affatto scomparse. C'era qualche birra luppolata di importazione e alcune reliquie dell'era precedente, come la *Rainier Ale* e la Ballantine infusa con olio di luppolo. La vendita di quelle marche era in rapido declino, e ho assistito alla loro riformulazione e alla perdita di parte del loro carattere luppolato per renderle più gradite al pubblico più giovane o meno esperto. In generale, la birra si stava dirigendo verso un sentiero che l'avrebbe portata all'omogeneità e alla piattezza, con una riduzione generale dell'uso di malto e del carattere luppolato per avvicinarsi agli stili lager più leggeri e meno distintivi. I luppoli erano relegati a un ruolo minore nella maggior parte delle birre, dal momento che i birrifici cercavano di ottenere prodotti che non urtassero la sensibilità gustativa di nessuno. Fritz Maytag è stato forse il primo birraio artigianale americano a riconcentrarsi sui luppoli, seguito poco dopo dall'ondata iniziale di birrai artigianali come me, con radici da homebrewer che ci permettevano di apprezzare le birre luppolate sempre più difficili da reperire. Negli ultimi anni i birrai artigianali hanno portato il loro amore per i luppoli ben oltre, ribaltando l'uso convenzionale e l'obiettivo di "aroma luppolato" generalmente accettati. Molti anni fa, birrifici famosi negli Stati Uniti e in tutto il mondo evitavano l'aroma pungente e atipico che ora i birrai artigianali ricercano con grande convinzione.

Questo libro è un fantastico compendio sul luppolo, e si addentra a tal punto nella materia da interessare tanto gli storici quanto i chimici e i birrai. La ricerca esaustiva di Stan Hieronymus traccia la storia e l'evoluzione di molte cultivar tradizionali e di recente sviluppo che sono state scelte e sostenute dai birrai artigianali, e rivela molti dettagli delle dinamiche che muovono l'industria. Stan offre un punto di vista personale sulle famiglie multigenerazionali che continuano a lottare per venire incontro ai bisogni mutevoli del birraio. Questo libro è tecnicamente solido, molto ben documentato e corredato di note, scava in profondità e con pertinenza nell'uso e nella storia dei luppoli e si rivolge non solo a coloro che fanno parte dell'industria birraria ma anche a chi è semplicemente curioso di scoprire questa fantastica pianta.

Ken Grossman, Fondatore di
Sierra Nevada Brewing Co.



INTRODUZIONE

I luppoli nel ventunesimo secolo

Ogni agosto, i contadini di tutta la regione bavarese di Hallertau, specializzata nella coltivazione del luppolo, si prendono una serata libera dal lavoro di preparazione per il raccolto successivo e si ritrovano in circa 3.000 in una grande tenda nel centro di Wolnzach, dove ordinano piatti traboccanti di cibo popolare, ascoltano una banda tradizionale, brindano con i boccali di birra da un litro ed eleggono la nuova regina dell'Hallertau, la *Hallertau Hopfenkönigin*. “È il sogno di ogni figlia di contadino,” ha affermato Christina Thalmaier, che ha vinto il titolo nel 2010, sessant'anni dopo l'incoronazione della prima regina. “E anche per il padre di ogni ragazza.”

Vengono presentati i luppoli e le regine della birra di altre parti della Germania, assieme a diversi mastri birrai della regione. I rappresentanti di varie organizzazioni di coltivazione del luppolo si vestono al meglio, secondo la moda bavarese. Ogni candidata regina deve provenire da una famiglia di coltivatori di luppolo e rispondere a una serie di domande, a volte tecniche, riguardanti la pianta. Christina ha detto che era ancora una bambina quando sua madre la portò con sé a lavorare nei campi di luppolo della famiglia. Iniziò a potarli e a farli crescere, guidandoli in senso orario attorno a uno spago, quando aveva solo sei anni. “È il compito che devi svolgere da piccolo. Senza comprenderne il motivo,” ha affermato. “Quando ero piccola, odiavo così tanto questo lavoro.”

Veronika Springer, la vincitrice del 2011, aiuta la sua famiglia a curare circa 40 acri di terreno coltivato a luppolo in una tenuta 15 minuti a sud di Wolnzach e lavora anche in città, alla NATECO2, una fabbrica che sprema circa 10.000 tonnellate di luppoli all'anno, trasformando i pellet in una pasta densa confezionata in lattine o fusti. Non assomiglia affatto al mazzo verde di conici che la ragazza teneva in mano quando è stata incoronata. Durante la serata in cui Veronika venne nominata regina, io feci un giro attorno alla NATECO2 mentre mi dirigevo verso il mio hotel, la Pensione Hopfengold. Cercai di immaginare la festa di quarant'anni prima, quando erano più di 6.000 i contadini che nell'Hallertau coltivavano luppoli, molti più dei 1.200 attuali. Lo stabilimento, che tratta anche molti altri prodotti, non era illuminato, ma di lì a qualche settimana 85 operai si sarebbero messi al lavoro su tre turni al giorno, e avrebbero avuto bisogno di più di otto mesi per lavorare circa un terzo del luppolo coltivato nell'Hallertau.

La mia giornata era iniziata a Žatec, nella Repubblica Ceca. La nebbia ricopriva i campi di luppolo Saaz, e il sole riuscì a oltrepassare la foschia solo quando io mi trovavo già oltre le coltivazioni, a metà strada verso Pilsen. Percorsi una strada panoramica, guidando attraverso centinaia di acri di luppoli Hallertau e milioni di coni di colore verde brillante sulla strada per Mainburg, superando molti impianti di lavorazione prima di prendere la *Deutsche Hopfenstrasse* che mi avrebbe portato a Wolnzach.

Nel giro di qualche settimana, ogni acro di terreno (circa 0,4 ettari) avrebbe prodotto, in media, otto balle di luppolo, occupando uno spazio di meno di 1,2 x 1,2 x 2,5 metri di altezza una volta accatastate fianco a fianco. I coni in quelle balle sarebbero stati poi lavorati in pellet, e i pellet in estratto. I pellet avrebbero occupato la metà dello spazio delle balle, e dopo l'estrazione un acro di luppoli sarebbe potuto entrare in un fusto da 170 litri.¹

Queste due diverse forme di luppoli, una celebrata come prodotto agricolo tradizionale che aggiunge alla birra un sapore unico, dovuto al luogo in cui è stato coltivato, l'altra venduta come bene commerciato in chilogrammi di alfa acidi, coesistono nel ventunesimo secolo. Lo stesso vale per i luppoli apprezzati per l'aroma e il sapore che conferiscono alla birra e i luppoli che forniscono solo l'amaro, anche a livelli piuttosto bassi. Senza tale equilibrio il mercato del luppolo non sarebbe sostenibile.



Sulla strada che conduce alle tenute Feiner e Springer (tra le altre) vicino a Wolnzach.

Nel 2011, a poco più di vent'anni da quando i contadini li avevano piantati per la prima volta, i luppoli con elevati alfa acidi costituivano circa metà della produzione nell'Hallertau. Florian Bogensberger ricorda come suo padre Michael e altri coltivatori della regione avessero considerato le conseguenze prima di iniziare a piantare luppoli come il Nugget e il Target, sviluppati rispettivamente negli Stati Uniti e in Inghilterra. La tenuta dei Bogensberger si estende per circa 140 ettari, 65 dei quali dedicati ai luppoli, su una proprietà che acquistano dalla famiglia Barth nel 1977. "La gente qui non era così sicura che fosse una buona idea avere luppoli ricchi di alfa acidi," afferma Bogensberger. "Se in troppi avessero iniziato

la produzione, gli altri sarebbero stati eliminati. In caso contrario, saremmo diventati marginali sul mercato.” Di lì a poco, il Centro di ricerca sul luppolo di Hüll avrebbe immesso sul mercato il Magnum e il Taurus, i primi luppoli ad alti alfa acidi selezionati in Germania. La strada tra Wolnzach e la tenuta nella quale Veronika Springer è cresciuta si estende attraverso un campo di luppolo dopo l'altro, scende nelle valli e sale per le colline, passando occasionalmente attraverso boschetti di alberi che fanno da protezione naturale contro il vento. Due giorni dopo l'incoronazione della sua vicina a regina del luppolo, Alexander Feiner e suo padre, Erwin, predispongono gli ultimi preparativi prima del raccolto. Alexander è un coltivatore di luppolo di sesta generazione, e aveva sette anni quando guidò per la prima volta un trattore durante il raccolto. È nato nel 1985, quando l'Hallertau contava tre volte più coltivatori di oggi, ed è il presidente dell'associazione dei giovani coltivatori di luppolo, che comprende 350 membri. “È importante per i giovani coltivatori essere informati, perché in questo sta il futuro,” afferma. Nel 2008 ha visitato la Yakima Valley, nello stato di Washington, e ha compreso immediatamente che ci sarebbe dovuto tornare. “Ho visto quelle tenute gigantesche. Bisogna sapere che cosa pensa del luppolo il tuo principale concorrente,” dice.

La tenuta Perrault, a ovest di Toppenish nella regione di Yakima, non è così enorme per gli standard locali, ma con i suoi 300 ettari è grande circa sei volte la tenuta dei Feiner. Jason Perrault, un coltivatore di quarta generazione nato nel 1971, ha iniziato a cinque anni ad avvolgere lo spago intorno ai luppoli. È il vicepresidente del reparto vendite della tenuta e seleziona anche i luppoli. Questo gli fornisce una prospettiva diversa sul futuro, che comprende luppoli a bassi sostegni più rispettosi dell'ambiente, luppoli biologici e nuove varietà esclusive che forniscono gusti e aromi oggi ricercati, ma considerati non desiderabili all'epoca della sua nascita.

“La sostenibilità ha diverse componenti,” dice. “Non riusciremmo a restare sul mercato se ogni varietà che coltiviamo fosse un prodotto di base. Le varietà speciali aiutano a sostenere il mercato.” Circa metà dei luppoli coltivati dai Perrault sono “super alfa”. “C'è bisogno degli alfa. Abbiamo clienti preziosi in tutto il mondo e vogliamo soddisfare i loro bisogni,” afferma Perrault.

I luppoli da amaro con alti livelli di alfa acidi costituiscono circa il 61% dei luppoli piantati in tutto il mondo e producono circa il 76% di alfa acidi, che sono commerciati per lo più come prodotti indifferenziati di base. Le differenze tra le varietà ricche di alfa acidi meritano considerazione, ma da quando i commercianti di luppolo raggiunsero la città di Spalt in Franconia, più di 500 anni fa, gli acquirenti hanno dato valore ai luppoli sulla base del loro aroma. Il *Barth Report*, pubblicato annualmente con poche eccezioni dal 1877, iniziò a fare differenza tra luppoli da aroma e luppoli “con valore amaro” negli anni '70 del secolo scorso. La superficie occupata dai luppoli da aroma in tutto il mondo si è ridotta del 49% tra il 1991 e il 2011; quella dei luppoli ricchi di alfa acidi è calata invece del 5%, ma poichè gli agricoltori hanno coltivato varietà con rese migliori che contengono percentuali maggiori di alfa acidi, la produzione totale di alfa acidi è cresciuta del 59%. Questi non sono valori molto buoni per i birrai che vogliono acquistare varietà da aroma, ma il recente interesse per ciò che nel 2011 il *Barth Report* chiamava “luppoli da sapore” suggerisce un cambiamento. Si tratta di luppoli,

come il Galaxy dall'Australia e il Simcoe e il Citra dagli Stati Uniti, con qualità forti e distintive, considerate non desiderabili fino a qualche decennio fa (e, infatti, ancora oggi non sono universalmente accettate). I birrifici artigianali americani utilizzano questi e altri luppoli in quantità considerevolmente maggiori rispetto ad altri birrifici, e la tendenza si è allargata ad altre nazioni. Nonostante i birrifici artigianali statunitensi avessero prodotto meno del 6% di tutta la birra venduta nel 2011, essi avevano utilizzato circa il 60% di luppoli da aroma coltivati negli Stati Uniti. “L'amore che i birrai artigianali nutrono nei confronti dei luppoli riporta l'attenzione sulla pianta,” dice Alex Barth, presidente della società per il commercio di luppolo John I. Haas, che fa parte del Gruppo Barth-Haas.

Tassi di utilizzo di luppolo da parte dei birrifici artigianali statunitensi (kg per hl)				
Produzione di birra	2007	2008	2009	2010
Meno di 2500 hl	0,79	0,65	0,53	0,81
2500 - 25.000 hl	0,57	0,64	0,46	0,57
Più di 25.000 hl	0,38	0,38	0,43	0,43
Tutti i birrifici	0,42	0,41	0,43	0,44

Fonte: Brewers Association

Barth aveva predetto già nel 2012 che, prima della fine del decennio, i luppoli da aroma avrebbero occupato metà della superficie dedicata negli Stati Uniti, rispetto a solo il 30% nel 2011. “Ma io spero che sia anche più di metà, per soddisfare la domanda dei clienti,” afferma. “Voglio mettere in guardia l'industria (i coltivatori): meglio non inseguire la moda del momento. Ciò che serve è un portfolio bilanciato.” Qualsiasi tentativo di classificare i luppoli secondo le percentuali di alfa acidi può creare confusione. I birrai sanno che devono far bollire i luppoli per un tempo prolungato al fine di estrarre gli iso-alfa acidi amaricanti, ma gli oli essenziali che conferiscono aroma e sapore si perderanno nel processo. Per questo aggiungono i luppoli nelle ultime fasi del processo: l'aggiunta “da aroma”. Tra le aggiunte di luppoli per amaricare e per conferire aroma può essercene una per il “sapore”. Alcune varietà che possono essere usate sia all'inizio che alla fine della bollitura sono a volte chiamate “a duplice scopo”, sebbene alcuni birrai utilizzino i cosiddetti luppoli da aroma per amaricare o luppoli ricchi di alti alfa acidi alla fine della bollitura. Molti luppoli che ricadono nella categoria “sapore” di Barth contengono più potenziale amaricante rispetto a qualunque luppolo disponibile non più di trent'anni fa. Alla metà degli anni '70 la Commissione Economica Europea pensò di designare i luppoli “da aroma” e “da amaro”. I luppoli “da aroma” sarebbero stati definiti come poveri di alfa acidi (meno del 7%) con la composizione “tipica” degli oli, determinata dall'analisi gascromatografica. Tutte le restanti varietà sarebbero state classificate come luppoli “da amaro”. D.R.J. Laws si oppose alla proposta nel rapporto annuale del 1976 del Dipartimento di ricerca sul luppolo del Wye College. Fece riferimento all'esperienza dei birrai inglesi con il dry hopping, l'aggiunta di una parte di luppoli dopo la fermentazione, e segnalò la scoperta di nuove varietà con elevati livelli di alfa acidi che spesso conferivano un aroma di luppolo più desiderabile.

Egli concluse: “Tutti i luppoli coltivati per il commercio contengono sia oli essenziali sia alfa acidi e sono quindi in grado di conferire alla birra sia il carattere luppolato sia l’amaro. Non c’è alcun collegamento diretto tra la quantità di alfa acidi nei luppoli e il contenuto totale o la composizione degli oli essenziali. È evidente che non sussiste alcuna utilità nel tentativo artificiale di classificare i luppoli come ‘aromatizzanti’ o ‘amaricanti’.”²

Per quanto vaghe possano esserne le definizioni, non è possibile evitare l’uso di questi termini. Ad esempio Tony Redsell, il più famoso coltivatore di luppolo dell’Inghilterra, continua a riferirsi al Northdown come al luppolo “a duplice scopo.” Nell’agosto del 2011, mentre si stava preparando per il suo sessantaquattresimo raccolto di luppolo, disse: “Sono un coltivatore di luppolo da aroma.”

Nel 1878 gli agricoltori inglesi piantarono 29.000 ettari di luppolo, per lo più nel sud-est. Conserviamo una testimonianza di quel periodo grazie ai circa 3.500 essiccatoi per il luppolo che esistono attualmente: edifici peculiari, spesso di forma circolare, sormontati da un cono bianco con un comignolo in metallo, distribuiti in tutta la nazione, ma soprattutto nel Kent. Tuttavia questi edifici, un tempo utilizzati per seccare il luppolo, ora sono stati trasformati in case costose e alla moda. Restano solo 1.000 ettari di terreni coltivati a luppolo, metà nella regione del Kent, dove Tony Redsell coltiva 1.200 ettari di terra, 81 dei quali dedicati ai luppoli. “È un lavoro faticoso, ma che cosa importa? Quando ce l’hai nel sangue... Saremo pure rimasti solo in una cinquantina (in Inghilterra), ma siamo dei duri.”

I coltivatori di luppolo inglesi hanno trovato un equilibrio diverso rispetto alla Germania o agli Stati Uniti. “Meglio non entrare nel mercato degli alfa acidi,” ha affermato Tony Redsell a proposito della massiccia eccedenza accumulata nei tre anni precedenti. Gli agricoltori in Inghilterra avevano ancora 6.800 ettari di terra nel 1970, quando il Target era il principale luppolo ricco di alfa acidi. Ora i luppoli graditi per la qualità aromatica e utilizzati per lo più dai birrai inglesi costituiscono i tre quarti della produzione britannica.

“C’è richiesta di birra fatta con ingredienti coltivati localmente,” dichiara Chris Daws, anche lui coltivatore di luppolo, rappresentante di 37 agricoltori in una cooperativa e direttore delle vendite per la Botanix. “I birrai del Sussex vogliono i luppoli del Sussex.” Daws vede i luppoli da ogni prospettiva: coltiva una modesta superficie di 3 ettari, che sarebbe piccola anche nella regione di Spalt e inimmaginabile nell’Hallertau o a Yakima; la Botanix è una divisione della Barth-Haas, il maggiore fornitore di luppolo al mondo, ed è specializzata nell’estrazione e nella lavorazione, fornendo prodotti variamente descritti come avanzati o “a valle”.

“Non puoi divorziare dalle forze del mercato. I birrai sono furbi: se esiste un sostituto, essi utilizzeranno qualcosa di più economico,” sostiene. I suoi cinque figli si prendono una vacanza per aiutarlo durante il raccolto, ed egli spera che un giorno essi vorranno subentrare nell’azienda agricola. Il suo trisavolo gestiva 80 ettari di terra coltivata a luppolo e fu il primo nella regione a utilizzare fili accompagnatori per i luppoli. Nel 2009 i suoi luppoli Pilgrim si sono aggiudicati il primo premio alla English Hop Competition, e nel 2010 il suo Admiral si è classificato al primo posto come miglior campione di luppolo acquistato principalmente per il contenuto di alfa acidi.

PAROLE DA RICORDARE

È impossibile scrivere un libro sui luppoli senza includere dei termini che i bevitori di birra e anche i birrai usano raramente, come trans-iso-adumulone. Essi verranno definiti man mano, quando appariranno. Tuttavia, alcuni termini compaiono con maggiore frequenza ed è meglio spiegarli ora.

Alfa acidi e iso-alfa acidi: i coni di luppolo contengono alfa acidi, che non sono amari. Con la bollitura essi vengono trasformati (isomerizzati) in iso-alfa acidi, che sono amari.

Coni, luppoli interi: luppoli non lavorati (nonostante siano essiccati e imballati, altrimenti marcirebbero).

Luppolatura convenzionale o tradizionale: l'aggiunta dei luppoli in forma intera o in pellet, che contengono la stessa luppolina e materia verde dei coni.

Birra artigianale: questo libro segue le definizioni di birra artigianale e birrifico artigianale della Brewers Association, che potete trovare qui: www.brewersassociation.org/statistics/craft-brewer-defined.

Forma: oltre ai coni e ai pellet semplici, i birrai hanno molte altre scelte, che includono gli estratti di luppolo e una vasta gamma di prodotti avanzati. Ognuno di questi costituisce una forma diversa.

Odori: gli odori sono combinazioni di composti che diventano aromi dopo essere stati elaborati nel nostro cervello.

Luppoli di tipo Saaz: il Saaz, lo Spalt Spalter, il Tettninger e il Lublin sono così simili dal punto di vista genetico che a volte è sensato riferirsi a questi luppoli come a un unico gruppo.

Egli apprezza il fatto che gli stessi luppoli non siano il prodotto finale: “Quando vedi un birraio che utilizza i luppoli che hai coltivato per produrre una birra che piace al pubblico... Ti entrano dentro. Tutto l'anno si svolge in funzione loro. Vuoi sempre che piova a luglio, anche se interferirà con le tue vacanze.”

Redsell tuttora si aggira due o più giorni alla settimana per i suoi campi di luppolo, alla ricerca di potenziali problemi. Afferma: “Il luppolo è la mia vita. Il solo pensiero di svegliarmi una mattina e non vedere piante di luppolo è terribile. Tendo a pensare più al luppolo che alla birra. Per me, la birra è un sotto-prodotto del luppolo.”

Qualche settimana dopo, e qualche giorno prima dell'inizio del raccolto, Alexander Feiner ha ancora parecchio da fare, compreso preoccuparsi per il tempo: “Fa troppo caldo per il luppolo,” dice, armeggiando con un programma per computer che monitora la percentuale di umidità rimanente nei luppoli durante il processo di essiccazione. “Il computer migliore resta sempre la mano.” Si tocca il pollice con le dita, spremendo un cono immaginario, un movimento che ho visto ripetere più volte, come se fosse un tic nervoso con cui sono nati tutti i coltivatori di luppolo. Perrault ha detto che ogni volta che cammina per un campo si ritrova ad afferrare costantemente i coni, per aprirli e odorarli. La stessa cosa.

Feiner mi parla molto di tecnologia, marketing e pratiche di mercato che gli altri giovani coltivatori di luppolo devono prendere in considerazione. Ha molte idee, che nascono tutte dal suo rapporto con il luppolo.

Mentre inizia a spiegare, piega le dita della mano sinistra, le porta al polso destro e fa scorrere le unghie su fino al gomito, e poi giù ancora al polso. Lo fa di nuovo, e poi chiarisce: “Dicono che chiunque sia stato graffiato dai luppoli non possa più fuggirne.”

ME ALLO SPECCHIO: QUINDI VUOI SCRIVERE UN LIBRO SUI LUPPOLI?

Quando ho capito di essere nei guai? Forse quando stavamo parlando di un tentativo nei primi anni '90 di creare un Compendio sull'aroma del luppolo, e Tom Nielsen di Sierra Nevada Brewing disse: “Ci vorrebbe qualcuno che facesse un dottorato” per provarci oggi. O forse è stato sei mesi dopo, durante una discussione con Val Peacock di Hop Solutions Inc. sulla fonte di alcuni composti, quando egli disse: “Sarebbe un bell'argomento per una tesi di dottorato.” Di fatto, è stato forse in un momento compreso tra questi due, un giorno di tarda primavera a Milwaukee. David Ryder, il vicepresidente del reparto produzione e ricerca di MillerCoors, sedeva a capo di un tavolo da conferenza al Centro tecnico del birrifico. Patrick Ting, Jay Refling e Pattie Aron, che come Ryder sono esperti sia a livello teorico sia pratico, sedevano dall'altro lato. Troy Rysewyk, direttore delle birre pilota, era alla mia sinistra.

Quello era il luogo adatto per fare domande. Chi sta seduto attorno al tavolo lo fa regolarmente. “Non accettiamo mai ciò che ci viene detto. Facciamo tutte domande stupide,” disse Ryder. “Non esistono risposte ad alcune di esse.”

Rispondevano alle domande, ne facevano di nuove. Ryder disse: “Vai indietro di vent'anni, la gente accettava i pareri sui luppoli.” Ciò spiega perché le informazioni sui testi recentemente pubblicati potrebbero essere obsolete o incomplete. “La ricerca si concentrava sul dimostrare ciò che già si sapeva.”

Nel 2010 alcuni ricercatori belgi presentarono un breve riassunto delle conoscenze fino ad allora acquisite nell'introduzione a un saggio che valutava l'impatto sull'aroma e sull'amaro di prodotti avanzati a base di luppolo. “Oggi, la chimica dietro agli alfa acidi del luppolo derivati dall'amaro è ben conosciuta, e come conseguenza amaricare la birra è un procedimento controllabile nella pratica brassicola,” scrissero Filip Van Opstaele e colleghi. “Ciò è particolarmente vero quando si utilizzano preparazioni amaricanti avanzate. Il birrifico è in grado di produrre birre con un amaro replicabile e una migliore stabilità di amaro durante la conservazione.”

L'aroma luppolato non era, e non è tuttora, compreso altrettanto bene. “Questo divario può essere dovuto all'estrema complessità chimica e alla dipendenza dalla varietà dello stesso olio essenziale del luppolo, e alle modificazioni e alle perdite dei componenti dell'olio del luppolo che avvengono durante la birrificazione. Di conseguenza, aromi luppolati incostanti rappresentano un grave problema di qualità al fine di ottenere un sapore della birra riproducibile e sufficientemente stabile.”³

I birrifici MillerCoors producono molte delle loro birre utilizzando prodotti avanzati di luppolo. “Consideriamo i luppoli come se avessimo una cassetta degli attrezzi: non crediamo che utilizzare altri prodotti derivati dal luppolo equivalga a barare,” disse Ryder. Molti

produttori di birra, inclusi gli homebrewer, potrebbero non fare mai una birra utilizzando alcuna forma di estratto di luppolo, ma la chimica coinvolta e le domande rimaste ancora senza risposta sono per lo più le stesse.

“Attualmente c'è un gran fermento,” affermò Aron. “Molte persone sanno molte cose, ma non tutti parlano di ciò che sanno. Stanno ricercando dei tasselli del mosaico, ma non credo che qualcuno li abbia già messi insieme.”

Pattie Aron iniziò a lavorare per MillerCoors dopo aver completato il dottorato alla Oregon State University. Conosce bene la cultura birraria per la quale l'aroma e il sapore del luppolo “equilibrati” significano qualcosa di diverso rispetto ai birrifici più grandi del mondo. Disse: “In Giappone, Germania e in altri luoghi, c'è entusiasmo per i luppoli e per il dry hopping. Vogliono comprendere i luppoli americani.”

Questo libro vuole rispondere a quell'interesse, ma sarebbe un peccato fermarsi qui. Esso si rivolge per prima cosa ai birrai che comprano i luppoli a peso, birrai che costituiscono una percentuale piuttosto piccola della produzione di birra mondiale e una porzione enorme del consumo di luppolo. L'industria del luppolo apprezza l'attenzione che le nuove ardite varietà attraggono sui luppoli, ma l'aroma è molto più di ciò che oggi è improvvisamente diventato speciale.

Sei anni fa Johann Pichlmaier, presidente dell'Associazione dei coltivatori di luppolo tedeschi, parlò della frustrazione che i coltivatori provavano nel sapere che il valore dei loro luppoli si basava solamente sul loro potenziale amaricante. Disse: “Non amiamo che la discussione sul luppolo si concentri solo sugli alfa acidi.” Rileggendo quel rimprovero in un vecchio taccuino, compresi che sarebbe stato un errore anche limitare la discussione a un tipo particolare di aroma, dal momento che mi ricordai di ciò che il produttore di vino italiano Antonio Terni disse in *The Accidental Connoisseur*: “Dirò solo che agli americani piace che nel bicchiere ci siano troppe cose. C'è sempre *troppo* di qualcosa. Tuttavia, se viviamo sul Pianeta America, non è per forza colpa degli americani.”⁴ Sarebbe stupido fare di tutta l'erba un fascio riguardo alle gustose birre americane, ma è anche vero che i nuovi luppoli non sarebbero così attraenti se non piacessero a nessuno.

Tornando al tavolo da conferenza di Milwaukee, Ryder prese in considerazione le domande più basilari: quanto c'è ancora da imparare? Quanto tempo ci vorrà? Scosse la testa da una parte all'altra.

“Di sicuro non ci siamo ancora.”

Sorrise, io mi sforzai di farlo. Non è certo la risposta che vuoi sentirti dare quando scrivi un libro.

SU QUESTO LIBRO

Sinergia e percezione: nessuna delle due è facilmente misurabile o spiegabile, ma sono di vitale importanza in qualsiasi discussione sui luppoli. Quando birrai, allevatori, coltivatori, lavoratori di luppolo e consumatori si concentrano su un qualunque aspetto particolare del luppolo, gli effetti si propagano nel processo di produzione. Questo libro avrebbe potuto iniziare facilmente con la storia della pianta o con la chimica coinvolta, con una nuova stagione nel campo o

con un birraio che inventa una ricetta. Al contrario, esso inizia con l'aroma, proprio come la maggior parte delle conversazioni attuali riguardo al luppolo. Il primo capitolo fornisce un manuale sugli oli essenziali, sulla produzione dei composti aromatici e sul modo in cui il sistema sensoriale e il cervello umano li trasformano in aromi. Non esiste una formula unica. I birrai "vogliono una tabella che abbinati gli oli e i gusti," ha detto Peter Darby di Wye Hops, in Inghilterra. "Non è così semplice." Mano a mano che gli scienziati comprendono come funziona il senso dell'olfatto e come esso si collega a ciò che chiamiamo sapore, il tutto si complica ancora di più.

Il secondo e il terzo capitolo esaminano il passato e il futuro della pianta. Se il libro si fosse intitolato *Romanzare il luppolo*, avrebbe incluso molta più storia. Questa pianta è protagonista di molti aneddoti affascinanti, a partire dalla discussione nel Capitolo 2 su come essa sia diventata un ingrediente essenziale per la birra. Una storia completa produrrebbe un volume grande più del doppio di questo libro: il museo ceco del luppolo a Žatec si sviluppa su 4.000 metri quadrati e a malapena comprende qualcosa che non sia proveniente dalla Boemia. Storie di selezione, coltivazione e commercio potrebbero costituire tutte tanti libri diversi. Io ne acquisterei certamente uno sulle varietà indigene, forse uno solo sul Golding inglese e sulle sue molte varietà. Invece, il capitolo descrive in dettaglio come i luppoli si siano imposti come ingrediente vitale e abbiano ottenuto un successo particolare prima che la selezione delle piante cambiasse radicalmente la coltivazione del luppolo. Le discussioni sulle nuove varietà di luppolo e sul futuro attirano naturalmente l'attenzione sulla selezione del luppolo, l'oggetto del Capitolo 3. Il lungo processo per ottenere una varietà da immettere sul mercato comporta molto più della creazione del "sapore del mese".

I Capitoli 4 e 5 si focalizzano sull'azienda agricola, sulla coltivazione dei luppoli, sul raccolto e l'essiccazione. I birrai considerano luppolo i singoli coni o anche i pellet, ma è stata la pianta in sé ad avere incantato Charles Darwin, il fatto che seguisse il sole nel suo cammino, crescendo anche di 30 centimetri in un giorno. Siccome la crescita vegetativa e la fioritura dipendono dalla durata del giorno, la pianta attecchisce solo a certe latitudini, e più recentemente gli scienziati sono stati in grado di spiegare la ragione per cui *il luogo esatto* in cui cresce una certa varietà cambia il carattere degli stessi coni. Il lavoro del coltivatore non si conclude fino a quando una coltura non viene raccolta ed essiccata, e il processo di essiccazione è tanto importante quanto qualsiasi altro passaggio della produzione per determinare la qualità di birrificazione di un luppolo. I piccoli birrifici potrebbero non avere le risorse per inviare un loro rappresentante in una regione di coltivazione del luppolo per sceglierne lotti particolari, ma è importante comprendere il processo di selezione. John Harris, che ha condotto la squadra di selezione di Full Sail Brewing per vent'anni prima di andarsene per fondare il proprio birrificio nel 2012, fornisce indicazioni passo dopo passo per la scelta dei luppoli migliori.

La maggior parte dei birrifici tradizionali utilizza i luppoli solo nella loro forma "intera", in coni o in pellet, nonostante molti facciano un'eccezione per gli estratti con CO₂. Il Capitolo 6, "Il negozio di luppolo", include un riassunto di tutte le forme disponibili ai birrai e fornisce informazioni essenziali e descrizioni di 105 varietà di luppolo.

Il luppolo arriva al birrifico nel Capitolo 7, il primo di tre che si concentrano sulla chimica del luppolo: estrarre, calcolare, misurare e comprendere l'amaro; il risultato di gittate diverse nel corso del processo di birrificazione; i modi in cui i birrai possono massimizzare i benefici dell'uso dei luppoli. L'ottavo capitolo affronta in modo specifico la tecnica del dry hopping, sia riguardo al modo in cui i birrai aggiungono i luppoli dopo la fermentazione sia riguardo a tutte le variabili che considerano. Il Capitolo 9 comprende ciò che David Grinnell, direttore della produzione presso la Boston Beer Company, chiama "dettagli pratici e poco attraenti": le misure che i birrai possono adottare per assicurare la qualità, i benefici che i luppoli forniscono nel supportare la qualità della birra e le possibili insidie.

Nel Capitolo 10 i birrai forniscono alcune ricette che illustrano come utilizzano i luppoli. Esplorare dettagliatamente il ruolo dei luppoli nei vari stili necessiterebbe di un altro volume, ed è la ragione per cui quegli stili meritano libri dedicati. Al contrario, le ricette qui indicate illustrano il modo in cui qualche birraio si serve del luppolo nel contesto di ciò di cui ci importa realmente: la birra. Ci sono birre luppolate con particolare entusiasmo, ma coloro che cercano informazioni a proposito dello India pale ale, lo stile che ha portato molta attenzione sui luppoli in generale e sull'aroma in particolare, possono fare riferimento a *IPA: Brewing Techniques, Recipes and the Evolution of India Pale Ale* di Mitch Steele.

Nel tardo diciannovesimo secolo un anonimo scrittore inglese osservò: "La moda fa strani capricci, sarebbe quindi un bene per i birrai essere preparati a ogni eventualità." Il futuro dei luppoli dipende non solo dal futuro della moda della birra, ma anche dal modo in cui i birrai comunicano con l'industria del luppolo, dalle scoperte scientifiche e da altri fattori. I birrai che producono una porzione relativamente piccola della birra mondiale hanno reso i luppoli una parte importante del discorso sulla birra, ma tutto potrebbe cambiare ancora. Nell'ultimo capitolo non sono presenti previsioni sulla moda futura, ma pensieri di alcuni attori che avranno un impatto diretto sulla risposta alla domanda: "cosa succederà?"

NOTE

1. Solitamente l'estratto viene confezionato in base alla quantità degli alfa acidi in un fusto. Per lo più vengono estratte le varietà con elevati alfa acidi, che tendono ad avere una resa migliore. Dunque, un campo di Herkules o Columbus negli Stati Uniti produrrebbe più di un fusto di estratto. Il punto resta lo stesso. Un acro (0,4 ettari) di luppolo legato a sette metri di altezza occupa quasi 30.000 metri cubi. La maggioranza dei birrai al mondo è interessata solo a una porzione minima.
2. D.R.J. Laws, "A View on Aroma Hops", Relazione annuale del 1976 del Dipartimento di ricerca del luppolo, Wye College (1977), 60-61.
3. F. Van Opstaele, G. De Rouck, J. De Clippeleer, G. Aerts e L. Cooman, "Analytical and Sensory Assessment of Hoppy Aroma and Bitterness of Conventionally Hopped and Advance Hopped Pilsner Beers", *Institute of Brewing & Distilling* 116, n° 4 (2010), 445.
4. Lawrence Osborne, *Accidental Connoisseur* (New York: North Point Press, 2004), 19.