Vittorio Rossi

Uno scorcio della TapRoom del Birrificio Acme di Basiano (MI)

È UNA STORIA DI CORAGGIO MA ANCHE DI CAPACITÀ IMPRENDITORIALE, INVESTIMENTI E CONOSCENZE PREGRESSE QUELLA DEL BIRRIFICIO ACME DI BASIANO (MI), ATTIVO UFFICIALMENTE DA POCO PIÙ DI UN ANNO, MA FORTE DI UNA CONSOLIDATA ESPERIENZA DEI SOCI FONDATORI, CHE HA PERMESSO DA SUBITO SCELTE MIRATE E UN AVVIO A VELE SPIEGATE.

"Senza coraggio non si inizia un viaggio"

Un impiego ricco di soddisfazioni e risultati presso un noto birrificio artigianale, il coinvolgimento attivo nella crescita e nel consolidamento del brand nel mercato italiano ed estero, la sorpresa dell'acquisizione del birrificio stesso, più che appetibile, da parte di un grosso gruppo industriale, e la scelta, difficile e coraggiosa, di staccarsi dalla nuova realtà e di ricominciare, proseguendo autonomamente e portando avanti senza compromessi la propria radicata filosofia "craft". Inizia così la storia del birrificio artigianale Acme di Basiano.

Il background culturale

Una storia che vede protagonisti tre soci, coraggiosi ma non improvvisati, che, forti della propria esperienza precedente nel settore craft brewery, hanno deciso di unire forze e competenze e di portare avanti la propria passione in una nuova realtà. Nicolas Parma, Maurizio Carelli, entrambi fuoriusciti dal birrificio inglobato nel gruppo industriale, e Michael Parma, proveniente dal settore ristorazione. «Quando abbiamo deciso di avviare una nostra azienda – spiega Maurizio Carelli, responsabile commerciale – avevamo le idee molto chiare ed eravamo consci che non potevamo permetterci di sbagliare da nessun punto di vista le scelte riguardanti la nostra start up. Gli strumenti per poter partire da subito a ritmi serrati li avevamo: Nicolas, il mastro birraio, aveva ricette proprie, pronte per la produzione, e conosceva bene il mestiere; io conoscevo bene il mercato e le dinamiche di distribuzione, anche su grande scala; Michael, responsabile amministrativo, sapeva coordinare e ottimizzare le sinergie grazie a spiccate doti organizzative e fiscali». Abbiamo unito il tutto, abbiamo lasciato il certo per l'incerto e, con una buona dose di adrenalina e ottimismo, ci siamo buttati in una nuova ed emozionante avventura».

I tre soci alla guida del birrificio: da sinistra Maurizio Carelli, Nicolas Parma e Michael Parma

(In basso a sinistra) La sala cottura (Easy Brau Impinatinox)

(In basso a destra) I tini Unitank per la maturazione e fermentazione (Easy Brau Impiantinox). Tutto il capannone è pavimentato e rivestito in resina alimentare speciale 100% lavabile e sanificabile

Le scelte d'investimento

Ecco dunque prender vita poco alla volta una nuova "fabbrica della birra" a Basiano, un comune inserito nell'area del Parco del Rio Vallone, tra le città di Milano, Bergamo e Monza. Innumerevoli e complessi fin da subito gli adempimenti fiscali e normativi cui far fronte, ma tutti concordi su un aspetto fondamentale: partire subito con un parco macchine e con tecnologie produttive performanti e di ultima generazione, capaci di integrarsi, senza sostituirsi, alla mano sapiente del mastro birraio nella realizzazione di un prodotto di qualità. «Non è stato un percorso facile e ha richiesto a tutti sforzi e sacrifici anche economici non indifferenti – spiega Michael Parma – ma oggi possiamo dire di aver messo a punto un'attività che risponde appieno a qualunque normativa richiesta dal settore, talvolta anche andando oltre gli standard richiesti».

«Anche nella scelta della tecnologia produttiva, tutta nuova e italiana – aggiunge Nicolas Parma – abbiamo optato per soluzioni all'avanguardia e di aziende leader di mercato, in grado di offrirci la giusta consulenza, il giusto supporto tecnico e le necessarie garanzie di qualità. Soluzioni come quelle di Impiantinox e Cime Careddu per esempio, aziende da noi già conosciute e apprezzate».

Il connubio uomo-tecnologia

«Abbiamo cominciato gradualmente, a passi piccoli ma veloci - afferma Maurizio Carelli -. Se infatti una volta era più importante essere grandi, oggi è più importante essere veloci e flessibili, e per questo abbiamo puntato, oltre che sull'alta qualità delle materie prime e del prodotto, anche sulla flessibilità di processo, che ci permette di soddisfare le innumerevoli e diverse richieste del mercato craft». Primo esempio di tecnologia in grado di rispondere alle esigenze produttive di Acme sono la sala cottura, da 10 hl, e la cantina con tini Unitank per maturazione e fermentazione, da 10 e da 20 hl, entrambe di Easy Brau Impiantinox. «L'impianto di cottura è tecnologico - afferma Nicolas Parma, laureato in biologia e con diversi corsi di perfezionamento alle spalle sia presso il CERB sia presso Unionbirrai - ma penso che l'efficienza di un impianto, per essere ottimale, necessiti sempre dell'intervento manuale e calibrato del birraio, che regola aspetti come le fasi di trasferimento, la filtrazione, l'attivazione delle pompe, la velocità degli agitatori, la quantità d'acqua di raffreddamento e così via, dando vita a un prodotto esclusivo e non standardizzato. Il processo di birrificazione infatti è un processo dove si gioca davvero su piccoli fattori, dove differenze di uno o mezzo grado di temperatura tra la bollitura o l'ammostamento possono cambiare parecchio il profilo di una birra».

Stesso discorso per la cantina, che l'azienda, a pochissimo tempo dall'avvio della produzione, ha già portato a un volume di 130 hl grazie a un primo ampliamento. «Anche in fase di maturazione e fermentazione la temperatura è uno dei fattori che vanno calibrati con grande attenzione in base a ciò che si vuole ottenere - continua il mastro birraio -. Influisce

Imbottigliatrice ed etichettatrice (Cime Careddu)

per esempio molto sul modo di reagire dei lieviti, non solo tra quelli per alta e bassa fermentazione, ma anche all'interno dei ceppi diversi di una stessa specie. E anche in questo fondamentali sono le scelte e il modo di operare del birraio, che deve conoscere il comportamento della materia prima che utilizza e integrarlo alle prestazioni delle macchine».

L'imbottigliamento: una fase cruciale

L'azienda al momento distribuisce nel mercato italiano sia in fusti di policarbonato sia in bottiglie da 33 cl. Per le fasi relative all'imbottigliamento ha scelto una linea di Cime Careddu, dotata di sofisticata tecnologia per lavorare anche con sistema isobarico. «Questa macchina – spiega Nicolas Parma – procede alle fasi di etichettatura, lavaggio sterile, riempimento e tappatura, realizzando sempre il sottovuoto nelle bottiglie prima del riempimento e mettendo le bottiglie in pressione con anidride carbonica nel caso la tipologia di birra richieda di lavorare in isobarico, procedimento per cui la birra mantiene la gasatura di cantina grazie a una pressione controllata e costante e non ha bisogno del passaggio in cella calda per la rifermentazione. La birra però, che già di per sé è un prodotto estremamente delicato in tutte le sue fasi e soggetto a facile ossidazione, se realizzata in contropressione è ancora più delicata, quindi se non utilizzi una buona macchina l'ossigeno può compromettere la qualità del prodotto. E la bontà di questa macchina sta nella gestione dell'intero ciclo di imbottigliamento, nel fatto che crea il vuoto prima di riempire la bottiglia, nell'iniezione di CO_2, nella gestione della pressione nella vasca, nell'accorciare i tempi che passano da quando la bottiglia è piena a quando viene tappata, nel cercare di far schiumare la birra nella giusta quantità tra la riempitrice e il tappatore in modo che l'ossigeno non possa entrare nella bottiglia, permettendo di lavorare una birra gasata a temperatura di maturazione con livelli di ossigeno nella bottiglia tappata molto bassi. Possono sembrare banalità ma ci sono fasi assai delicate, come quella in cui la bottiglia scende dalla riempitrice e si avvia al tappatore: uno dei momenti più critici, in cui la bottiglia non è più in pressione ed è protetta solo dalla schiuma».

Una storia per ogni etichetta

"Che storia questa birra!": un pay-off scelto da Acme per sottolineare il percorso costruito attraverso le etichette, ciascuna con un proprio personaggio e una propria storia ispirati al mondo del cinema e della letteratura. Dal motociclista solitario della Road Runner (American Ipa) all'aviatore generoso della Spitze (Kölsch), dal monaco spaziale della Orzo-way (Tripel) alla rossa suadente della Fanny (Dubbel), dalla scatenata teenager della Krudelia (Weiss di segale) alla dolce bambola dark di Sally (Stout) fino al macchinista cow boy di "quel treno per Yuma" (Double Ipa). Per il progetto di branding, dalla realizzazione del logo, alle illustrazioni, alla creatività delle etichette, l'azienda ha optato fin da subito per una "mano" esperta, affidandosi alla creatività di un illustratore professionista.

L'inizio di un cammino sostenibile

Non manca in Acme una certa attenzione anche alla sostenibilità, che vede fra i progetti futuri ma già programmati la dotazione di pannelli solari per la produzione di energia. Riguardo all'acqua, al momento l'azienda utilizza una caldaia a vapore che recupera la condensa e la riutilizza, riducendo notevolmente i consumi: «L'acqua di rete che utilizziamo per raffreddare il mosto in trasferimento - spiega Nicolas Parma - viene recuperata per essere utilizzata nelle produzioni successive, in modo da ottimizzare il consumo energetico».

Anche le trebbie di birra, residuo dell'estrazione a caldo dell'orzo germinato, hanno già trovato un loro percorso sostenibile: «Stiamo collaborando con un'azienda agricola locale – afferma Michael Parma – che viene a ritirare le trebbie e le utilizza come mangime per i suoi bovini, dato l'ottimo effetto proteico, galattogeno e probiotico, trasformando uno scarto di lavorazione in materia prima seconda. Ma siamo stati contattati anche da un'azienda che collabora con un'importante società americana che sta testando per la prima volta in Italia l'utilizzo delle trebbie in farine alimentari; siamo ancora in fase di test di fattibilità, ma è senz'altro uno dei progetti cui ci stiamo dedicando». ■

© RIPRODUZIONE RISERVATA