

LA COMPAGNIA DELLA BIRRA

Tre soci, tre compagni con competenze complementari: il mastro birraio Nicolas, l'esperto delle dinamiche commerciali del mondo della birra Maurizio e l'organizzatore Michael. Insieme hanno dato vita nel 2018 a una piccola azienda che a poco più di quattro anni dalla fondazione è un modello di efficienza e flessibilità. Ecco come produce le sue birre artigianali il birrificio Acme di Basiano, alle porte di Milano


Moreno Soppelsa

Flessibilità, qualità ed efficienza sono le cifre produttive e organizzative del birrificio Acme, un'azienda artigianale la cui produzione è iniziata nel 2019: a distanza di pochi anni, Acme oggi è diventata una macchina ben roduta in grado di produrre 150.000 litri all'anno, con undici tipologie di birra prodotte a getto continuo, una natalizia e qualche "one shot" formulata secondo l'estro del mastro birraio, destinata a soddisfare qualche nicchia di palati fini o, in caso di riscontro di massa, entrare nel novero della produzione fissa annuale.

Le tre anime

Il mastro birraio, Nicolas Parma, è uno dei tre soci di Acme. Ha portato in Acme una conoscenza consolidata del settore, grazie all'esperienza conseguita in altri birrifici, a una laurea in biologia e a corsi di specializzazione tenuti presso Unionbirrai e il Cerb di Perugia. Non basta però saper produrre buone birre, occorre anche saperle vendere. Ed ecco il ruolo di Maurizio Carelli, che porta in dote ad Acme una profonda conoscenza delle dinamiche commerciali del mondo della birra e sa come e dove vendere il frutto delle ricette di Nicolas. «Il 70% della nostra produzione - ci spiega Carelli - è affidato a distributori, mentre il rimanente lo vendiamo direttamente in modo da essere presenti in maniera capillare sul territorio. Uno dei nostri punti di forza è rappresentato dal fatto che collaboriamo sinergicamente con i nostri distributori e questo ci aiuta a capire meglio le esigenze del mercato, dal nord al sud Italia».

Chiude il cerchio dei soci Michael Parma, che proviene dal mondo della ristorazione e grazie alle sue capacità organizzative e alle sue conoscenze fiscali e amministrative governa con abilità il "backoffice" di Acme. Con una particolare attenzione per la sostenibilità. «Abbiamo recentemente ultimato l'installazione sul tetto di un impianto fotovoltaico da 20 kW. Non ha accumulo, per cui l'energia che non viene usata in tempo reale viene ceduta alla rete con una successiva compensazione in bolletta. Abbiamo sostituito



L'area del birrificio ACME dedicata alla maturazione e alla fermentazione della birra, con tini Unitank prodotti da Easybräu-Velo, marchio creato nel 2007 dalla società vicentina Impiantinox, la cui quota di maggioranza è stata acquisita nel 2018 da TMCI Padovan



tuito recentemente l'illuminazione interna, passando dalle luci alogene a quelle Led, con un risparmio del 20% annuo. Installeremo anche una colonna esterna per la ricarica dei veicoli elettrici, in prospettiva di un prossimo investimento in un furgone elettrico».

«Reinvestiamo tutto nella società - aggiunge a questo proposito Carelli -. Prossimamente investiremo in un nuovo impianto di osmosi, per rendere ancora migliore l'acqua che costituisce il 90% del nostro prodotto. Aumenteremo anche la capacità della sala di fermentazione, che attualmente è di 13.000 litri».

In produzione

Quando si entra nella sede produttiva di Acme si rimane colpiti dal lindore quasi da sala operatoria. Pavimentazione bianca pulitissima e costantemente sanificata grazie a una speciale resina sanitaria che copre tutte le parti del capannone, dove anche i tini per la fermentazione e la maturazione della birra, l'imbottigliatrice rotativa, l'etichettatrice e la sala cottura brillano per pulizia. Ma vediamo più da vicino quali sono le attrezzature scelte da Acme per la realizzazione delle proprie birre, che hanno in comune



il fatto di aderire agli standard produttivi più severi e di essere sistemi all'avanguardia tecnologica prodotti da consolidate aziende italiane. Partiamo dalla sala cottura, un modello semiautomatico Easybräu-Velo con una capacità di dieci ettolitri. Easybräu è un marchio creato nel 2007 dalla società vicentina Impiantinox, la cui quota di maggioranza è stata acquisita nel 2018 da TMCI Padovan. Si tratta di un modello ben calibrato sulle esigenze di un birrifico artigianale come Acme, composto da un serbatoio per l'ammestamento, bollitura e Whirlpool, di un serbatoio dedicato

per la filtrazione, di un serbatoio di acqua calda e di uno scambiatore calore. L'alta efficienza è assicurata dal processo di ricircolo del mosto in parete sotto il livello del liquido, dai trasferimenti dal basso che limitano le possibilità di ossidazione del mosto e dalla filtrazione in un tino indipendente. Per quanto riguarda l'area di fermentazione e maturazione, la sua capacità totale è di 130 ettolitri, suddivisi in cinque fermentatori troncoconici da 10 ettolitri e quattro da 20 ettolitri. Anche questi tini sono costruiti da Easybräu-Velo. Sono realizzati con almeno il 35% del volume utile in

I tre soci che hanno dato vita al birrifico ACME. Da sinistra Maurizio Carelli (direttore commerciale), Nicolas Parma (mastro birraio) e Michael Parma (responsabile amministrativo)

La sala cottura è un modello semiautomatico prodotto da Easybräu-Velo e ha una capacità di dieci ettolitri

Il mastro birraio all'opera sui tini di fermentazione e maturazione. ACME produce undici tipologie di birra disponibili tutto l'anno, alle quali si aggiunge un prodotto natalizio e alcune birre "one shot"

Le birre di Acme sempre presenti



FANNY - Dubbel. Belga di antica tradizione. È una ambrata senza compromessi. Aroma caramellato e fruttato, con finale piacevolmente secco.

KRUDELIA - Weiss. Tedesca di Baviera, speciale per l'utilizzo di malto di segale. Aroma speziato quanto basta, con un finale che lascia gradevoli note di banana.

ORZO WAY - Tripel. Classica Tripel in stile. Corposa con grado alcolico importante. Maltata e leggermente speziata, con un finale che ricorda il miele e la frutta matura.

ROAD RUNNER - American IPA. Americana con influenze inglesi. È la birra modaiola per eccellenza. Amara ma non amarissima con un finale agrumato.

SALLY - Stout. Inglese scura e oscura. Corposa e cremosa, con un finale tutto cioccolato e caffè.

YUMA - Double IPA. Americana, amara. Al naso richiama sentori

tropicali, mentre il corpo è caratterizzato da un buon equilibrio. L'alcolicità risulta ben nascosta e il finale piacevolmente secco.

SPITZE - German Ale. Tedesca ad alta fermentazione. È una birra di facile bevuta. Aroma bilanciato con sentori di crosta di pane e finale fresco e floreale.

HAPPYDAYS - Session IPA. Anglosassone per eccellenza. Fresca, molto beverina e gradevolmente amarognola. Finale piacevolmente agrumato.

QUADROFENIA - Bitter. La regina delle birre inglesi dove leggeri profumi erbacei lasciano spazio a note di malto e frutta secca.

MORGANA - American Ipa (gluten free). Dal colore ambrato chiaro e con un esuberante cappello di fine schiuma bianca, al naso sprigiona i classici profumi dello stile, con decise note agrumate di arancio e pompelmo.



più per evitare la fuoriuscita della schiuma durante la fase di fermentazione e con un rivestimento in acciaio Inox Aisi 304 di alta qualità saldato ermeticamente. Sono tutti caratterizzati da un sistema di coibentazione indipendente sul fondo e sul fasciame per evitare le perdite di temperatura.

Il ciclo si chiude con un'etichettatrice e un'imbottigliatrice automatica rotativa isobarica da 1.000 bottiglie all'ora, in grado di lavorare in contropressione o in gravità (per l'eventuale rifermentazione). Il produttore è Cima Careddu, azienda di Calamandrana (AT) che mette a punto linee complete per riempire lattine, fusti e bottiglie. Il modello scelto da Acme appartiene alla linea Gold, le cui differenti versioni sono state progettate per il riempimento di bottiglie in vetro, PET e alluminio con prodotti gassati. In base alla configurazione del monoblocco è possibile eseguire operazioni di sciacquatura, riempimento e tappatura. Le parti a contatto con il prodotto sono acciaio inox AISI304 (Aisi 316 a richiesta) e le parti in materiale plastico sono certificate FDA. Il rubinetto è stato studiato nei minimi particolari per permettere

La linea per imbottigliare ed etichettare le birre di ACME è prodotta dall'azienda astigiana Cime Careddu ed è in grado di procedere alle fasi di etichettatura, lavaggio sterile, riempimento e tappatura anche con sistema isobarico

la migliore qualità di riempimento grazie a un livello di ossigeno prossimo allo zero, la sicurezza igienica e la massima semplicità nelle operazioni di montaggio e smontaggio. Sono disponibili diverse tipologie di rubinetti in base al prodotto che si intende trattare. «Il modello che abbiamo scelto - spiega Nicolas Parma - è in grado di riempire un migliaio di bottiglie all'ora sui formati 33 e 75. 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». L'etichettatrice, infine, è della piemontese Enos.