



Il **Birrificio Lungo Sorso** nasce dalla voglia di trasformare una passione coltivata a livello hobbystico per diversi anni in professione.

L'autocostruzione di un impianto pilota, che replica in maniera molto precisa gli impianti utilizzati dai birrifici artigianali, ha consentito, negli anni, di sperimentare ed approfondire le tecniche di produzione e le conoscenze necessarie per realizzare dei prodotti di buona qualità. L'impianto è stato inoltre utilizzato per ideare e mettere a punto le ricette attualmente in produzione nel birrificio e continuerà ad essere utilizzato per la sperimentazione di nuove tipologie di birra future.

L'idea di trasformare l'hobby in attività artigianale è nata in seguito all'apprezzamento crescente espresso da chi aveva modo di assaggiare le birre prodotte in casa e dal fatto che nella nostra zona non c'era ancora nessuna realtà simile. La partecipazione a corsi organizzati da Unionbirrai e presso alcuni birrifici locali hanno fornito le conoscenze burocratiche e tecniche per abbozzare l'idea del progetto.

In seguito al corso sopraccitato organizzato da Unionbirrai si è proceduto a stilare un progetto di fattibilità, con analisi degli investimenti e dei costi da affrontare per l'avviamento dell'attività.

Passo successivo è stato ricercare i locali adatti per installare l'attività.

La scelta è caduta su un fabbricato che in passato era stato sede di una macelleria/mattatoio, sito in Nole in una zona fuori dal centro cittadino ma su una via molto frequentata e conosciuta. La scelta è stata, ovviamente, condizionata dalla qualità dell'acqua disponibile: abbiamo una delle poche linee che ancora porta il prezioso liquido dalle montagne delle Valli di Lanzo. Acqua leggerissima con un basso contenuto di sali minerali. Purtroppo essendo linee molto vecchie la portata ne risente, ma ci si accontenta.

L'inizio dei lavori di ristrutturazione e adeguamento dei locali è stato a Gennaio 2008.

Le pratiche burocratiche hanno allungato molto i tempi per l'avvio della produzione (ASL, Comune e Agenzia delle Dogane) ma finalmente il 15/11/2008 abbiamo potuto effettuare la prima cotta che è stata imbottigliata il 22/11/2008.

La realizzazione dell'impianto è stata effettuata su un nostro progetto con l'appoggio di un altro appassionato artigiano che costruisce piccoli impianti di produzione: il signor Canetti della Marican di Langhirano (PR).

L'impianto è costituito da una sala a cottura a tre tini (Mash, Lauter e Kettle) che produce circa 250 litri a cotta, con bollitura a fiamma diretta. I tre tini sono stati voluti per eseguire due (o più) cotte in successione. Non viene utilizzato un Whirlpool al termine della bollitura, per separare luppolo ed impurità, ma abbiamo deciso di usare il sistema inglese denominato "Hop-back". E' in pratica un altro piccolo contenitore posto tra la caldaia di bollitura e lo scambiatore di calore, dotato di un fondo filtrante che serve a trattenere i fiori di luppolo ed eventualmente di aggiungerne altri freschi, attraverso cui far passare il mosto caldo. Questo per accentuare ulteriormente l'aroma di luppolo in particolari birre.

L'impianto è completato da due fermentatori aperti a temperatura controllata, della capacità di 500 litri. Questo per sfruttare le caratteristiche dell'impianto di fare più cotte in successione: normalmente vengono fatte due cotte da 200/210 litri e convogliate nello stesso fermentatore.

Tutte le birre vengono poi rifermentate in bottiglia ed in fusto.

I residui della lavorazione (trebbie dei cereali) vengono raccolti e dati a chi ne fa richiesta per utilizzarli come ottimo mangime per mucche, maiali, galline, conigli oppure per fare dell'ottimo pane casalingo. Non si spreca nulla.

L'intento della nostra attività è quello di far conoscere una realtà diversa dai prodotti industriali che i nostri concittadini trovano sugli scaffali dei supermercati. Una realtà fatta di aromi e sapori originali, naturali senza artifici. Il primo impatto è stato generalmente positivo e la maggior parte dei clienti ha apprezzato le birre

Nel Marzo 2014 il birrifico ha trovato finalmente una nuova sede, più spaziosa e in cui siamo riusciti a realizzare anche un locale di mescita con 10 spine e dove serviamo dei taglieri di formaggi e salumi di produzione locale.

Stiamo inoltre organizzandoci per offrire corsi di homebrewing a chi vuole approfondire la conoscenza della birra da un punto di vista tecnico e magari prodursela in casa.

Per far conoscere la nostra produzione sia presso il consumatore finale che presso i ristoratori della zona (pizzerie, pub, bar, ristoranti e trattorie), abbiamo scelto di partecipare a fiere e sagre, soprattutto dedicate alla gastronomia.

Le birre sono confezionate in bottiglia (da 0.33 e 0.75 l), bottiglioni da 2 litri con vuoto a rendere, in fusti monouso realizzati in PET e altri materiali riciclabili da 20 e 30 lt. Sono fusti che consentono di spillare le birre senza che queste vengano a contatto con gas, ma semplicemente "spremendo" il sacco che le contiene. Questo porta ad una migliore qualità del prodotto servito e ad una maggiore durata dei fusti stessi.

Le tipologie di birra prodotte al momento sono 9, disponibili tutto l'anno, più alcune stagionali.

Vengono inoltre realizzate alcune birre su misura per ristoratori che hanno voluto realizzare una birra con il proprio nome e con le caratteristiche da loro desiderate.