



**REGOLAMENTO D'USO  
DEL MARCHIO COLLETTIVO  
"MARCHIO DEL PARCO"**

*(Deliberazione del Consiglio Direttivo n. 5/2022)*

DISCIPLINARI DI PRODOTTI AGROALIMENTARI E RELATIVI PIANI DI CONTROLLO

**Disciplinare**  
**per la produzione di birra artigianale**  
(Deliberazione del Consiglio Direttivo n. 5/2022)

**Art. 1 – Premessa**

1.1 Il territorio del Parco, anche per la notevole variazione altimetrica, conserva una eccezionale biodiversità e gode di sorgenti di acqua di altissima qualità. L'acqua costituisce oltre il 90% del prodotto finito birra.

1.2 Il presente disciplinare stabilisce requisiti e standard di produzione per la concessione del marchio collettivo di "Marchio del Parco" alla birra artigianale prodotta nel territorio del Parco.

1.3 Costituiscono condizioni preliminari di concedibilità del marchio:

- l'ambito territoriale di produzione, che deve ricadere nel territorio di riferimento come definito nel regolamento d'uso;
- il rispetto delle disposizioni di legge vigenti in Italia per la produzione di bevande alcoliche;
- la conformità delle attività e dell'organizzazione aziendale adottata dal licenziatario alla normativa di settore vigente in ambito comunale, regionale, nazionale e comunitario, in particolare alle misure di sicurezza prescritte dal D.lgs.81/2008 (ex 626/94) ed alle normative sanitarie prescritte dal D. Lgs 193/07 (ex haccp) in materia di igiene;
- il possesso di tutti gli ulteriori pre-requisiti stabiliti nel Regolamento d'uso del marchio.

**Art. 2 - Caratteristiche del prodotto**

2.1 Le birre che beneficiano del Marchio del Parco sono bevande alcoliche ottenute dalla fermentazione di cereali maltati e non, aromatizzate con luppolo e con eventuale aggiunta di erbe aromatiche coltivate ad uso alimentare, spezie, miele, frutti, fiori e mosto d'uva. Esse presentano le seguenti caratteristiche:

Caratteristiche organolettiche:

- non devono presentare difetti
- rispettano la guida BJCP (BJCP Style Guidelines) secondo lo stile indicato in etichetta

Caratteristiche chimico-fisiche:

- PH compreso tra 3,5 e 4,5
- grado alcolico coerente con quello indicato in etichetta nel rispetto delle leggi vigenti

2.2 Lo stile di riferimento (BJCP Style Guidelines) e il grado alcolico sono indicati in etichetta.

**Art. 3 - Area di produzione**

3.1 Le birre alle quali è concedibile il marchio del Parco sono prodotte in birrifici presenti all'interno del Parco.

**Art. 4 - Requisiti**

4.1 La birra deve essere prodotta almeno con una materia prima proveniente dall'area del Parco. Come materia prima si intendono malti, cereali, luppoli o qualsiasi altro prodotto utilizzato per aromatizzare o caratterizzare il prodotto finale (per esempio erbe aromatiche, spezie, miele, frutti, fiori o mosto d'uva).

4.2 È ammesso l'uso di luppolo fresco, congelato o essiccato con umidità inferiore al 14%. Non sono ammessi estratti di malto ed estratti di luppolo.

**DISCIPLINARI DI PRODOTTI AGROALIMENTARI E RELATIVI PIANI DI CONTROLLO**

4.3 Non sono ammesse pratiche di filtrazione della birra al di sotto di 1 micron.

**Art. 5 – Metodologia di produzione**

5.1 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. 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 CARAPILS, 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 AFFUMICATO (rauch), essiccato a fuoco diretto di legna; ACIDO (sauer) e MALTI DI ALTRI CEREALI quali frumento, farro, avena, grano saraceno, utilizzabili in quantità variabili per caratterizzare la birra. Si possono utilizzare anche vari cereali non maltati (avena, frumento).

5.2 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.

5.3 La filtrazione consiste nella separazione della parte liquida, denominata mosto, dalla parte solida (trebbie del malto) lasciata depositare sul fondo del recipiente di ammostamento. È 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 luppatura. 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 alla luppatura. Durante l'ebollizione le resine del luppolo si solubilizzano parzialmente e subiscono trasformazioni che

## Allegato 4

### DISCIPLINARI DI PRODOTTI AGROALIMENTARI E RELATIVI PIANI DI CONTROLLO

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, radi ci, cortecce, etc) che abbiano subito 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.

5.4 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.

5.5 Nel caso di adozione del processo di fermentazione bassa la birra viene portata ad una temperatura compresa fra 0° 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).

5.6 Nel caso di adozione del processo di rifermentazione 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.

5.7 Il confezionamento può aver luogo in bottiglie di vetro (formato da 33 cl o 75 cl) o in lattine (formato da 33 cl, 44 cl o 50 cl) in fusti monouso o in fusti d'acciaio. Le bottiglie dovranno essere

## Allegato 4

### DISCIPLINARI DI PRODOTTI AGROALIMENTARI E RELATIVI PIANI DI CONTROLLO

chiuse ermeticamente con tappi in acciaio tipo corona o in sughero con gabbietta. È vietata la pastorizzazione.

5.8 Il lavaggio deve essere assicurato con 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. 6 - Ammissione alla certificazione e verifiche**

6.1 Entro il 30 Luglio di ogni anno le aziende interessate notificano al Parco la località di coltivazione della materia prima proveniente dall'area del parco e la stima della probabile produzione che sarà effettuata con l'utilizzo di quella materia prima.

6.2 L'Ente ammette a certificazione le quantità di prodotto, distinte per lotti, secondo la stima del verificatore o, in assenza di verifica diretta, secondo la dichiarazione del produttore, con riserva di verificare le quantità di prodotto dichiarate, senza preavviso alcuno.

6.3 Il controllo sulla conformità del prodotto al presente disciplinare è svolto secondo le seguenti modalità:

un campione di birra confezionato per la vendita, potrà essere prelevato in duplice copia, una delle quali destinata a rimanere presso il produttore per eventuali controanalisi, per essere sottoposto ad analisi da parte di laboratorio specializzato. L'analisi verificherà i seguenti parametri:

- PH;
- Grado alcolico;
- Assenza di difetti.

#### **Art. 7 - Etichettatura**


7.1 Il prodotto è commercializzato nel rispetto della normativa vigente, con etichetta recante, a caratteri di stampa chiari e leggibili, oltre alle informazioni di legge, la dicitura "*Birra artigianale*", il n. di lotto del prodotto, il nome, la ragione sociale e l'indirizzo dell'azienda produttrice.

7.2 Il prodotto certificato è contraddistinto dal Marchio del Parco, con l'indicazione dell'anno di validità, fornito su file dall'Ente. È fatto obbligo al licenziatario di utilizzare il file vettoriale esclusivamente per le quantità dichiarate e prodotte nel territorio di riferimento, ovvero stimate dal verificatore.

7.3 Per gli anni successivi al primo, la consegna del file vettoriale è effettuata a seguito del versamento del contributo annuale.

Allegato 4

DISCIPLINARI DI PRODOTTI AGROALIMENTARI E RELATIVI PIANI DI CONTROLLO

	<b>PARCO NAZIONALE D'ABRUZZO, LAZIO E MOLISE</b> <b>PIANO DI CONTROLLO</b> <i>per la produzione di birra artigianale</i>			
OBIETTIVI	CONDIZIONI	ATTIVITA' DI CONTROLLO	DIFFORMITA'	EVENTUALI CORRETTIVI
<b>Rispetto della legge</b>	Conformità dell'attività aziendale alla normativa di settore	Controllo documentale e in azienda	GRAVE	
<b>Rispetto della legge</b>	Conformità delle strutture alle prescrizioni urbanistico-edilizie	Controllo documentale e in azienda	GRAVE	
<b>Rispetto della legge</b>	Conformità alla normativa sanitaria e sulla sicurezza dei luoghi di lavoro	Controllo documentale e in azienda	GRAVE	
<b>Rispetto della legge</b>	Conformità alla normativa in materia di confezionamento ed etichettatura	Controllo sul prodotto	GRAVE	
<b>Salvaguardia della territorialità</b>	almeno una materia prima proveniente dall'area del parco	Controllo in azienda e sul prodotto	GRAVE	
<b>Salvaguardia delle caratteristiche del prodotto</b>	Rispetto delle caratteristiche organolettiche e chimico-fisiche	Controllo in azienda e sul prodotto	GRAVE	
<b>Salvaguardia delle caratteristiche del prodotto</b>	Rispetto dei requisiti del prodotto	Controllo in azienda e sul prodotto	GRAVE	

## Allegato 4

### DISCIPLINARI DI PRODOTTI AGROALIMENTARI E RELATIVI PIANI DI CONTROLLO

<b>Salvaguardia delle caratteristiche del prodotto</b>	Rispetto della metodologia di produzione	Controllo in azienda e sul prodotto	GRAVE	
<b>Rispetto della legge</b>	Conformità alle prescrizioni del disciplinare in materia di confezionamento ed etichettatura	Controllo sul prodotto	LIEVE	Invito ad uniformare il prodotto alle caratteristiche richieste