

· LA REVISTA ·

AÑO 7 / N° 8

Somos
Cerveceros

10
AÑOS

Somos Cerveceros: **Actualidad**

El IBU... es una mentira

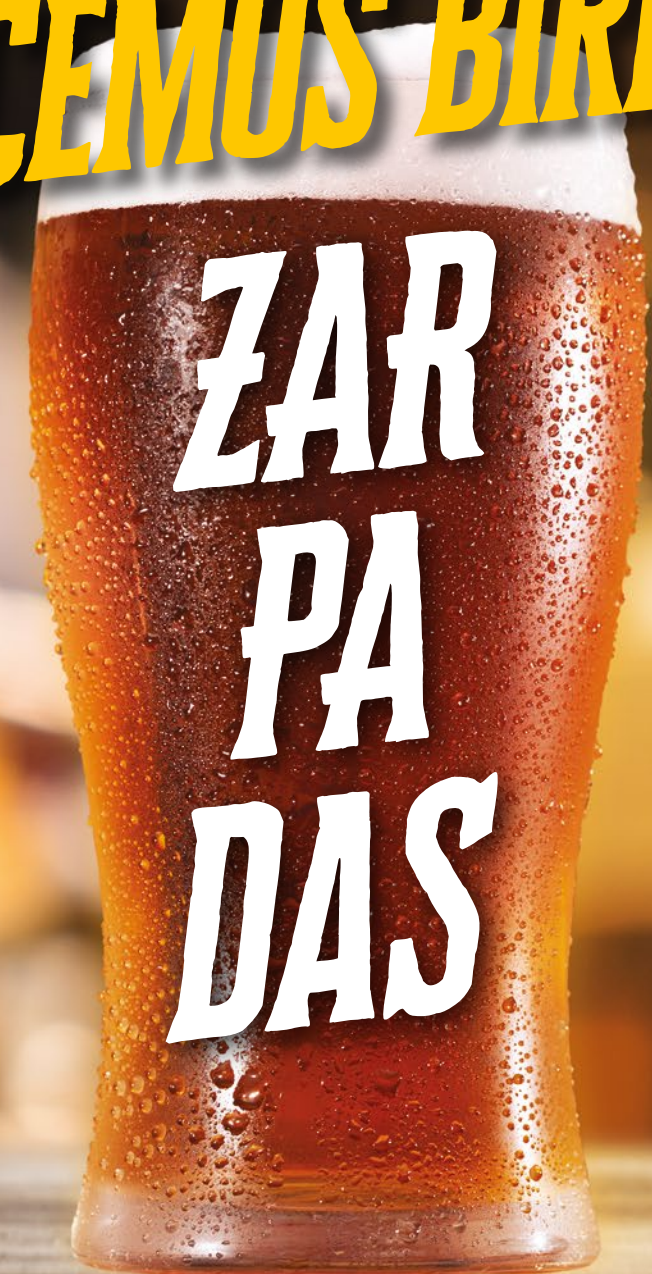
Viaje lupulero
al nuevo mundo

BRUT IPA, la nueva estrella
en el cielo de las IPAs.



110 FESTIVAL DE LA CERVEZA
ARTESANAL · ROSARIO 2018

HACEMOS BIRRAS



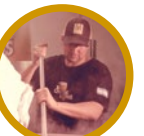
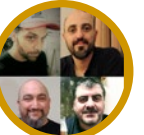
Llevando a buen puerto la cerveza artesanal argentina.



Beber con moderación. Si tomaste no manejes. Prohibida su venta a menores de 18 años.

yenko.tv

SUMARIO

- 1 EDITORIAL 
- 2-3 SOMOS CERVECEROS ACTUALIDAD 
- 4-5 11º FESTIVAL DE LA CERVEZA ARTESANAL, ROSARIO 2018 
- 6-8 MANTENIMIENTO Y SERVICIO DE CERVEZA EN BARES. 
- 10-11 BRUT IPA, LA NUEVA ESTRELLA EN EL CIELO DE LAS IPAS 
- 13-14 CERVEZAS ESCOCESAS 
- 16-20 EL IBU ES UNA MENTIRA 
- 23-24 JUAN DAVID PALACIO, COLOMBIA 
- 26-28 PERSONAJES SOMOS CERVECEROS 
- 30-32 VIAJE LUPULERO AL NUEVO MUNDO 



Cumplimos con un nuevo número y nada menos que cumpliendo 10 años! Parece tan lejano ese comienzo, que no creo que los padres de la Asociación, aquella primera Comisión Directiva, se imaginaran hasta donde llegaría esta locura, Somos Cerveceros posicionados como la principal asociación de cerveceros de Sudamérica! Festejando con un terrible encuentro en Rosario, compartiendo lo que son nuestros pilares, la camaradería y la cultura cervecera, con invitados de lujo, nacionales e internacionales. Esperamos que les sigan gustando las notas, lo que escribimos, lo que editamos, con la única finalidad de encontrarnos en el crecimiento del movimiento cervecero, entendiendo que esta revista tiene el alma de nuestras cervezas, y como ellas es única; la hacemos poniendo todo el amor y la pasión que nos mueve y nos motiva!

Un agradecimiento especial a la revista Zymurgy editada por la AHA, a Pablo Gomez y a Gary Glass por cedernos una nota sobre el IBU del maestro Denny Conn y de Drew Beechum. Gracias también a nuestros auspiciantes y colaboradores que hacen posible que "La Revista" pueda seguir saliendo.

Salud y Feliz Cumpleaños número 10 para ustedes, los socios, que son el alma y el cuerpo de este movimiento y de Somos Cerveceros!

STAFF

Asociación Civil Somos Cerveceros

Director Editorial: Fernando Aguiar

Corrección: Fernando Aguiar

Producción y Diseño editorial:

Ximena Cabello, Diego González
editorial@edicionesinterandina.com

Colaboran en este número:

Tincho Montenegro, Gustavo Blanco, Gabriel Pena, Diego Collini, Juan David Palacio, Diego Van der Saar Castro, Hernan Castellani, Ricardo Semilla Aftyka, Pablo Gómez.

Asociación Civil Somos Cerveceros

CUIT: 30-71077118-5

Domicilio legal: Carlos Pelegrini 27 3°C

Fecha publicación: noviembre 2018

www.somoscervceros.com

Esta es una publicación de distribución gratuita.

Reservados todos los derechos de reproducción parcial o total por cualquier medio, salvo autorización escrita de la editorial.

Su finalidad es brindar información real y objetiva sobre la cultura cervecera y esta destinada a personas mayores de edad.

El contenido de los avisos es responsabilidad de los anunciantes.

Aprender la cultura cervecera es también aprender a beber con moderación.

Si tomaste no conduzcas!

SOMOS CERVECEROS: ACTUALIDAD

10 Años. Una década. Sin dudas en cualquier situación llegar a ese número es un gran hito, y hoy nuestra asociación lo ha alcanzado! Feliz Cumpleaños Somos Cerveceros!



Por Tincho Montenegro,
Secretario.

No es sencillo recorrer 10 años de vida. Son muchos los desafíos y muchas las adversidades que sortear. Somos Cerveceros es una asociación civil sin fines de lucro, constituida en el año 2008. Desde el momento de su concepción se ha mantenido con el mismo eje y los mismos valores, fomentando la cultura cervecera allí a donde vaya y hoy, después de 10 años ininterrumpidos de labor, Somos Cerveceros no es solo sinónimo de cerveza en Argentina (y por qué no, Latinoamérica) sino también de calidad y de cultura.

Hoy la vida política de la asociación ha madurado a tal punto, que por primera vez en su historia su comisión directiva se eligió entre dos listas completas, hecho hasta ahora inédito.

Son actualmente sus miembros: en el cargo de Presidente el Sr. Gustavo "Arrakis" Blanco; quien escribe como Secretario; Tesorero el Sr Cristian Rivas y Vocales los Sres.: Diego Serrano, Diego Setti, Marcos Rosales y Gabriel Pena.

El sector no es ajeno a la realidad del país. Hoy estamos viviendo momentos de incertidumbre que le quitan empuje al movimiento. Es importante entender estos momentos como espacios para la innovación, reinventarse y abrir la cabeza a las nuevas tendencias y, por sobre todo, abrir los espacios a la camaradería. La colaboración, marca de agua del movimiento cervecero, debe ser el pilar de cada nueva construcción, si se juntan los cerveceros, nada puede malir sal!

El 2018 nos ha encontrado entonces con una nueva Comisión Directiva, grandes iniciativas heredadas de los compañeros de la comisión anterior y nuevos proyectos a desarrollar en conjunto con los socios. Hoy estamos a poco más de 100 para alcanzar los 2000 miembros y somos la comunidad más grande de Hispanoamérica.

Uno de los puntos de mayor significancia en el programa de este 2018 es lograr la tan postergada revaloración del movimiento cervecero en el interior del país, objetivo que venimos logrando

con creces tanto en el área de capacitaciones como en la implementación del Panel de Cata Permanente en distintos puntos del país. En el área de capacitaciones hemos llegado con el ya célebre taller de Análisis Sensorial a puntos tan recónditos como las ciudades de Salta y Ushuaia, pasando por Córdoba, Rosario, Concordia por citar algunas. Es importante destacar que llevar capacitaciones y talleres a todos los rincones del país es un esfuerzo conjunto de la Comisión Directiva y de los socios locales, especialmente estos últimos, sin su apoyo sería imposible lograr cualquier actividad, así que invitamos a todos aquellos interesados a postularse para generar estos recursos de tanta utilidad en su lugar de residencia.

NOVEDADES PDC!

Por el lado del **panel de cata permanente** (PDC), las novedades son aún más interesantes.

El principal es el cambio en la modalidad de trabajo, ya que ahora se reunirá en cada filial el panel de jueces locales (novatos y experimentados) a catar las muestras que se envíen al PDC.

Con varias filiales distribuidas a lo largo del país (Bariloche, Neuquén, CABA, Mar del Plata, Rosario y Córdoba) y varias por establecerse, el servicio que antes era exclusivo para socios hoy está abierto a la comunidad cervecera en general. Esto es posible gracias a la nueva camada de jueces que han logrado reforzar al conjunto ya existente. Por ello el PDC cumple una doble función, por un lado se brinda un servicio completo al cervecero, al recibir ya no una sino varias devoluciones de su cerveza que lo ayudarán a lograr un mejor producto y con ello elevar la vara de calidad de todo el movimiento y, por el otro, se convierte en un excelente espacio donde el juez experimentado comparte su experiencia y ayuda en la formación de los nuevos jueces, generando así una enorme carga de valor agregado a la actividad de los jueces en todo tipo de certámenes cerveceros, tanto desarrollados por la asociación como generados por otras instituciones locales y del exterior.



ROSARIO, ELEGIDA PARA EL XI FESTIVAL INTERNACIONAL DE LA CERVEZA ARTESANAL

Hoy estamos nuevamente encarando un festival, EL festival. Donde edición tras edición nos encontramos con los cerveceros que nos hemos cruzado durante el año en listas, grupos de Whatsapp y Facebook. Rosario es el XI festival internacional de la cerveza artesanal, tenemos una grilla espectacular, con capacitaciones de primer nivel, innovación con los talleres rotativos, invitados internacionales con Kim Sturdivant, creador de la Brut IPA a la cabeza. Exposición de los más importantes actores del sector en materia de tecnología, insumos y servicios para

el cervecero, la ansiosamente esperada definición del cervecero del año, broche de oro a la temporada de concursos 2018 y por supuesto, lo más esperado: El almuerzo de camaradería donde compartimos lo que más nos gusta: Nuestra pasión!

LO QUE VIENE

Sin dudas un gran año, que aún no termina, pero que ya nos plantea nuevos desafíos de cara a 2019, donde encaremos nuevas capacitaciones, nuevas alianzas y donde buscaremos mantenernos a la vanguardia del que hoy es el movimiento de mayor crecimiento a nivel mundial. Sin dudas será un camino complejo, como decía al principio plagado de incertidumbres, pero donde así y todo mantengo la firme convicción de que tenemos todo para salir adelante con más fuerza, recursos y experiencia. Confiamos en que recorreremos ese camino, juntos, reflejando a cada paso la pasión y el amor por la cerveza. 🍺



SOGASOMOS CERVEGASECEROS!

Una nueva edición del Festival Internacional de la Cerveza Artesanal llega de la mano de la Asociación Civil Somos Cerveceros y este año (el onceavo ya!) aterriza en Rosario!

La ciudad fue elegida mediante votación por los socios de Somos Cerveceros, ganando la justa a las ciudades de Neuquén y Resistencia, a quienes esperamos poder conocer en futuras ediciones del festival cervecero más grande del país.

Con una movida cervecera con gran historia, cuna de míticos homebrewers que han sabido ser parte fundacional del movimiento cervecero en Argentina, Rosario nos invita a disfrutar de la fiesta que año a año convoca tanto a referentes nacionales e internacionales del sector como a los homebrewers más noveles y a los más experimentados a ser parte de un encuentro lleno de capacitaciones, información, camaradería y amistad.

El mundo cervecero evoluciona a pasos agigantados, con nuevas tecnologías que ayudan a mejorar la calidad del producto tanto a pequeña como a gran escala. Nuevas técnicas son creadas en algunos casos y redescubiertas en otros, al tiempo que las nuevas tendencias nos llevan a abrir en cada pequeña cosa un nuevo abanico de posibilidades de implementación y disfrute.

Allí iremos entonces, a escuchar lo que tienen para proponernos los referentes locales, de Latinoamérica y de EE. UU que vienen a visitarnos, a conocer en primera persona a quienes desarrollan las nuevas tecnologías, que vienen a mostrar en sus stands, incorporar nuevos conocimientos en talleres y por supuesto, llenar el corazón (y la panza!) en el almuerzo de camaradería que año a año nos lleva a demostrar que la cerveza artesanal no es una moda.

Pasen y vean, las puertas de la ciudad están abiertas!

Somos Cerveceros, Somos Cultura!



TODA UNA CIUDAD POR CONOCER

Rosario es una ciudad inquieta, plena de cultura y bohemia urbana. No sólo es cuna de la bandera argentina, también vio nacer a destacadas figuras como el Che Guevara o Lionel Messi. Otro dato que define a Rosario: es la ciudad con más espacios verdes por habitante del país. Desde el Monumento Histórico Nacional a la Bandera, parques y paseos permiten extensas caminatas junto al Paraná. Gastronomía, excursiones fluviales, espectáculos, eventos y movida nocturna multiplican los atractivos para disfrutar en estos días.

RUMBOS BÁSICOS

Siempre estará bien dar un primer vistazo al casco histórico de la ciudad, centrado en la plaza 25 de Mayo y bordeado por la Iglesia Catedral, el Palacio de los Leones y el Correo Central. Allí se abre el Pasaje Juramento, que te lleva hasta el Monumento a la Bandera.

Después, para tomarle el pulso a la primavera en Rosario, reservá un tiempo para pasear por la ribera céntrica, son alrededor de 30 cuadras que permiten atravesar lugares emblemáticos como la bajada Sargento Cabral, el Parque de España, la vieja terminal ferroviaria que hoy da espacio a La Isla de los Inventos y los silos de colores que albergan al Museo de Arte Contemporáneo de Rosario (Macro). Todo este recorrido se va hilando por senderos y espacios verdes que pasan junto a bares y restaurantes, ferias de artesanías los fines de semana y vistas panorámicas que muestran a una ciudad decididamente abierta al río.

A pocos pasos de la intersección entre la costanera y avenida Francia se accede a los nuevos perfiles urbanos de Puerto Norte. Otro recorrido muy interesante pasa por el boulevard Oroño, unas 20 cuadras entre residencias de llamativa arquitectura y plazoletas con palmeras, antiguos bancos de plaza y faroles de época. Así se llega al Parque de la Independencia, un gran pulmón verde de 1,26 hectáreas. Aquí hay un lago artificial donde podés pasear en botes a pedal o caminar por los senderos y puentes que lo rodean. Su gran extensión abarca el Hipódromo, el estadio de Newell's Old Boys, El Rosedal y, a pocos pasos, el Museo de la Ciudad, el Museo Histórico J. Marc y el Museo de Bellas Artes Juan B. Castagnino.

DISERTANTES:



CIRO BICUDO
(Brasil)
Ilustrador y Diseñador
Co-Fundador y Director de Arte de Organik Lab



CLAUDIO "IL BOTI" CENTRONE
(Argentina)
Fundador y Brewmaster en Cervecería Aspid y colaborador en Juguetes Perdidos



DIEGO ASTE
(Perú)
Socio y Brewmaster en Cervecería La Candelaria



JESUS GUEVARA
(México)
Co-Fundador y Headbrewer en Cervecería Cyprez



KIM STURDEVANT
(USA)
Brewmaster de Social Kitchen and Brewery (San Francisco)



ROSARIO

ZONAS GASTRONÓMICAS

- Paseo Pellegrini
- Mercado Pichincha
- Sabores de la Costa
- Mercado del Patio

SABORES ROSARINOS

- El "Carlito", un sandwich de pan de miga con ketchup, jamón y queso que ha evolucionado en otras variantes.
- Un plato de pescado en alguno de los restaurantes ubicados al margen del río.
- Los helados; su gran variedad refleja por qué Rosario es la Capital Nacional del Helado Artesanal.

A PIE POR LA CIUDAD

- La orilla del río.
- Las plazoletas del boulevard Oroño.
- Los senderos del Parque de la Independencia.

- **Circuito del Che:** rememora los primeros pasos de Ernesto Guevara.
- **Área Histórica:** los edificios que resumen los inicios de la ciudad.
- **Circuito Fontanarrosa:** tras la vida y obra del genial humorista y escritor.

CIUDAD RECREATIVA

- Todos los domingos a la mañana en Rosario se abre la **Calle Recreativa:** casi 30 km. de calles y avenidas libres de autos para disfrutar.
- Hay distintos **skateparks**, pero cerca de Puerto Norte, a un par de cuadras del río, esta una de las pistas públicas más grandes del país.

SALIDAS Y AGENDA

- **Movida cultural:** Podés encontrar desde visitas guiadas gratuitas a shows de primer nivel y bajo costo:

www.rosario.gov.ar/web/agenda

CÓMO LLEGAR

Rosario es la principal ciudad de la provincia de Santa Fe y una de las tres mayores urbes de la Argentina.

- Las conexiones viales para llegar en automóvil incluyen las **autopistas a Buenos Aires (300 km), Córdoba (400 km) y Santa Fe Ciudad (150 km).** El **punto Rosario-Victoria** también conecta directamente con la provincia de Entre Ríos, atravesando el delta del Paraná.
- **Aeropuerto Internacional:** www.aeropuertorosario.com
- **Terminal de Ómnibus:** www.terminalrosario.gov.ar

> Más información:
www.rosario.tur.ar

Mantenimiento y servicio de cerveza en bares. Lo que hay que saber!

No hay nada más gratificante que después de una ardua jornada laboral relajarse y concurrir al bar amigo a disfrutar de la cerveza favorita. Pero... A veces uno puede decepcionarse al descubrir que la misma no tiene el mismo sabor de siempre, o que está casi sin gas, o que el vaso se encuentra sucio.

Así como el cervecero debe cuidar el proceso desde la materia prima hasta el producto envasado, el bar también es responsable de que el producto se sirva en las condiciones adecuadas.

La idea de este artículo es listar algunas recomendaciones sugeridas por el Programa Cicerone® para que la cerveza llegue al cliente en las mejores condiciones, y que la experiencia de beberla sea sumamente satisfactoria.



Por
Diego "Van der Saar" Castro
Ingeniero Químico ITBA
Juez BJCP National Rank
Certified Cicerone®
Doemens Beer Sommelier
Consultor Cervejero

ALMACENAMIENTO Y MANTENIMIENTO DE LA CERVEZA

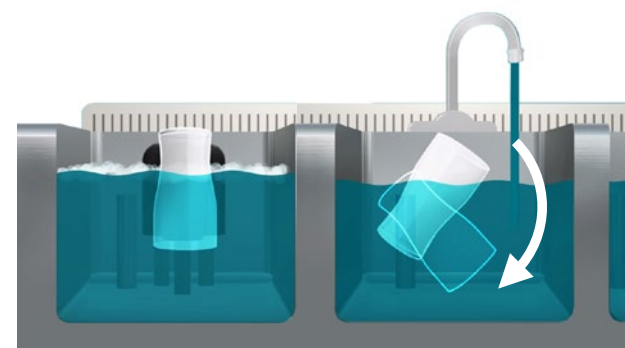
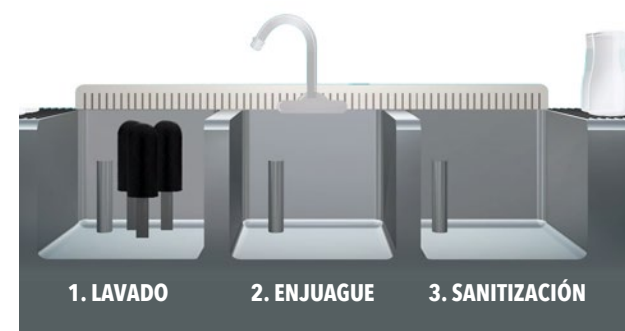
- 1 La cerveza generalmente se consume mejor joven! Si bien hay estilos que ameritan una guarda (*Barley Wine*, *Imperial Stout*, *Wee Heavy*), la mayoría de los estilos se disfrutan mejor jóvenes. Las *IPAs*, *Blond Ales*, *Witbiers*, etc. se incluyen en éste último grupo.
- 2 Ser organizado en el manejo del stock de los productos. Siempre es preferible consumir aquellos barriles cuya fecha de vencimiento sea la más cercana a la actual, y para ello es conveniente tener un registro de dichas fechas. En caso de tener un producto en el cual su fecha de vencimiento expiró hay que retirarlo del stock.
- 3 El conservar la cerveza en frío retrasa las reacciones de oxidación. Para darse una idea, con cada incremento de 10°C la velocidad de la reacciones de envejecimiento se duplica o triplica. Una cerveza con signos de envejecimiento podrá tener notas a cartón o papel, un realce en el dulzor, una disminución en su amargor y en los perfiles aromáticos del lúpulo, entre otros.
- 4 La cerveza debe ser "empujada" con CO₂ y/o con N₂, nunca con aire. El aire afecta la estabilidad de la cerveza, deteriorando la cerveza en menos de 24 horas.
- 5 El barril apenas llegado al bar debe estar al menos 24 horas dentro de la cámara para estabilizar la temperatura. La temperatura en la cámara debiera ser de 3°C, y no tendría que haber otra cosa que no sea cerveza. Hay que tener presente que si el barril no está estabilizado puede generar mucha espuma durante el servicio.
- 6 El nivel de carbonatación depende de la temperatura y la presión, y no es el mismo para todos los estilos de cerveza. Esto muestra por ende la importancia de los reguladores secundarios. De acuerdo al *Programa Cicerone®*, como regla general para una cámara a 3°C se tiene que:

ESTILOS	Vol. CO ₂	Presión CO ₂ (psi)	Presión CO ₂ (kg/cm ²)
BRITÁNICOS	1,5	1	0,1
AMERICANOS	2,5 a 3,5	11 a 22	0,8 a 1,5
ALEMANES/ BELGAS	3,3 a 4	22 a 30	1,5 a 2,1

- 7 Recordar que el N₂ se utiliza o bien para dar una sensación cremosa, o bien para "empujar" la cerveza en sistemas que posean distancias largas. El gas que aporta la efervescencia en la cerveza es el CO₂.

SERVICIO DE LA CERVEZA

- 1 El vaso en el cual se sirva la cerveza debe estar limpio, no evidenciando restos de suciedad ni grasitud. Un vaso sucio fijará las burbujas de la cerveza a la pared del mismo, atentará contra la retención de espuma y no permitirá apreciar los atractivos lazos de espuma adheridos al vaso a medida que se vaya bebiendo la cerveza.
- 2 El *Programa Cicerone®* recomienda el sistema de limpieza de las tres piletas para los vasos. En resumidas palabras:
 - Se vacía el vaso con restos de cerveza al drenaje.
 - Se lava el vaso con un cepillo y un detergente que no sea a base de derivados de petróleo en la primera pileta.
 - Se enjuaga con agua fría en la segunda pileta, la cual está llena hasta el nivel del desborde. Se utiliza la técnica "Heel in, heel out" (el vaso siempre entra y sale al líquido desde su base).
 - Se enjuaga con sanitizante en la tercera pileta, con el mismo criterio que en la anterior.
 - Se deja el vaso en posición invertida sobre una superficie metálica rugosa de manera tal que el aire circule. Queda así hasta su utilización.
 - Se enjuaga con agua previo al servicio.
- 3 En caso de usar lavavajillas utilizarlos solamente para la cristalería cervecera. Tener presente y respetar los detergentes y sanitizantes recomendados por el proveedor así como los tiempos y temperaturas de los ciclos de lavado. También es necesario disponer de un plan de mantenimiento del equipo.
- 4 Para saber si el vaso está limpio existe algunas técnicas:
 - Técnica del agua: se humedece el vaso y se observa si el agua cubre el vidrio de manera uniforme al drenarlo. Si el vaso está sucio van a haber sectores donde haya gotas o donde el agua va a "rodearlos".
 - Técnica de la sal: se humedece el vaso, se drena y se le va agregando sal. Los lugares donde la sal no se adhiere no están correctamente lavados.
- 5 Los vasos jamás se usan congelados! Los aromas de la cerveza se apagan y se genera mucha espuma al servir.
- 6 En lo que hace al servicio propiamente dicho:
 - La canilla debe estar regulada para un flujo de 60 ml por segundo (la pinta debiera llenarse en 8 segundos aproximadamente).



Cicerone Certification Program 2018®

- El vaso se toma por la base, a 45° respecto de la canilla y 3 cm de distancia de la misma.
- La canilla se abre completamente desde la base (nunca tocar la canilla con el vaso ni sumergirla en la cerveza!).
- Con 2/3 del vaso lleno, se endereza y se sirve en el medio hasta completar, dejando 1" de espuma (2,5 cm).

7 Tener en cuenta que dependiendo del estilo existe varios tipos de cristalería acorde a cada cerveza. Ejemplo de algunos de ellos son:

- Copa flauta para *Pilsners*, en la cual resalta la cristalinidad y efervescencia a lo largo de la copa.
- El vaso para *Weizen*, que al tomar se genera una agitación que mantiene constante la espuma.
- El snifter para cervezas del tipo *Barley Wine* o *Wee Heavy*, que con su boca más cerrada ayuda a concentrar los componentes aromáticos de la cerveza.

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA DE LAS INSTALACIONES DEL SERVICIO

1 El objetivo de la limpieza de líneas y accesorios es tener una cerveza atractiva, con un buen sabor y con un derroche mínimo. Una línea sucia puede aportar notas a manteca, vinagre o levadura a la cerveza, o incluso también cierta opalescencia a la vista.

2 Siempre es conveniente un enjuague diario de las canillas al finalizar el turno.

3 De acuerdo al Manual de Calidad de la Cerveza Tirada de la Brewers Association, se recomiendan limpiezas programadas de las líneas cada 15 días (cáustica) y 3 meses (cáustica + ácido). Para mayor detalle está la siguiente tabla:

MÉTODO	ESTÁTICO	DINÁMICO
Frecuencia	2s cáustico 3m cáustico + ácido	2s cáustico 3m cáustico + ácido
Producto	Cáustico: NaOH 2% (3% línea vieja) Ácido: según proveedor	Cáustico: NaOH 2% (3% línea vieja) Ácido: según proveedor
Temp. (°C)	27 - 43	27 - 43
Velocidad	-	2 gal/min
Tiempo	20 minutos	15 minutos

4 La limpieza de canillas se realiza cada 15 días, desarmándolas a mano y con producto cáustico.

5 La limpieza de FOBs y acoples se realiza cada 6 meses (al estar dentro de la cámara están menos expuestos al desarrollo de microorganismos).

6 Las líneas se cambian cada 1 año o al enturbiarse.

7 Recordar siempre el uso de elementos de protección personal.



De <https://www.brasstapbeerbar.com/beer-101.aspx>

PRESENTACIÓN DE LA CERVEZA

1 Otra cosa que no hay que descuidar es la presentación de la cerveza. Hay que hacer foco en la continua capacitación del personal de manera tal de que sepan presentar el producto, que conozcan el estilo y que sepan transmitirlo de manera entendible al cliente.

2 Nunca está de más el entrenamiento de los encargados y bar tenders en la práctica sensorial. Hay que concientizarse que ellos son los últimos fusibles antes de que un producto que no esté en las condiciones óptimas llegue al cliente.

3 En bares multicanillas, no olvidarse de presentar a la cervcería detrás de la cerveza! Mucha gente después comenta que le encantó cierta IPA pero no recuerda de qué productor era.

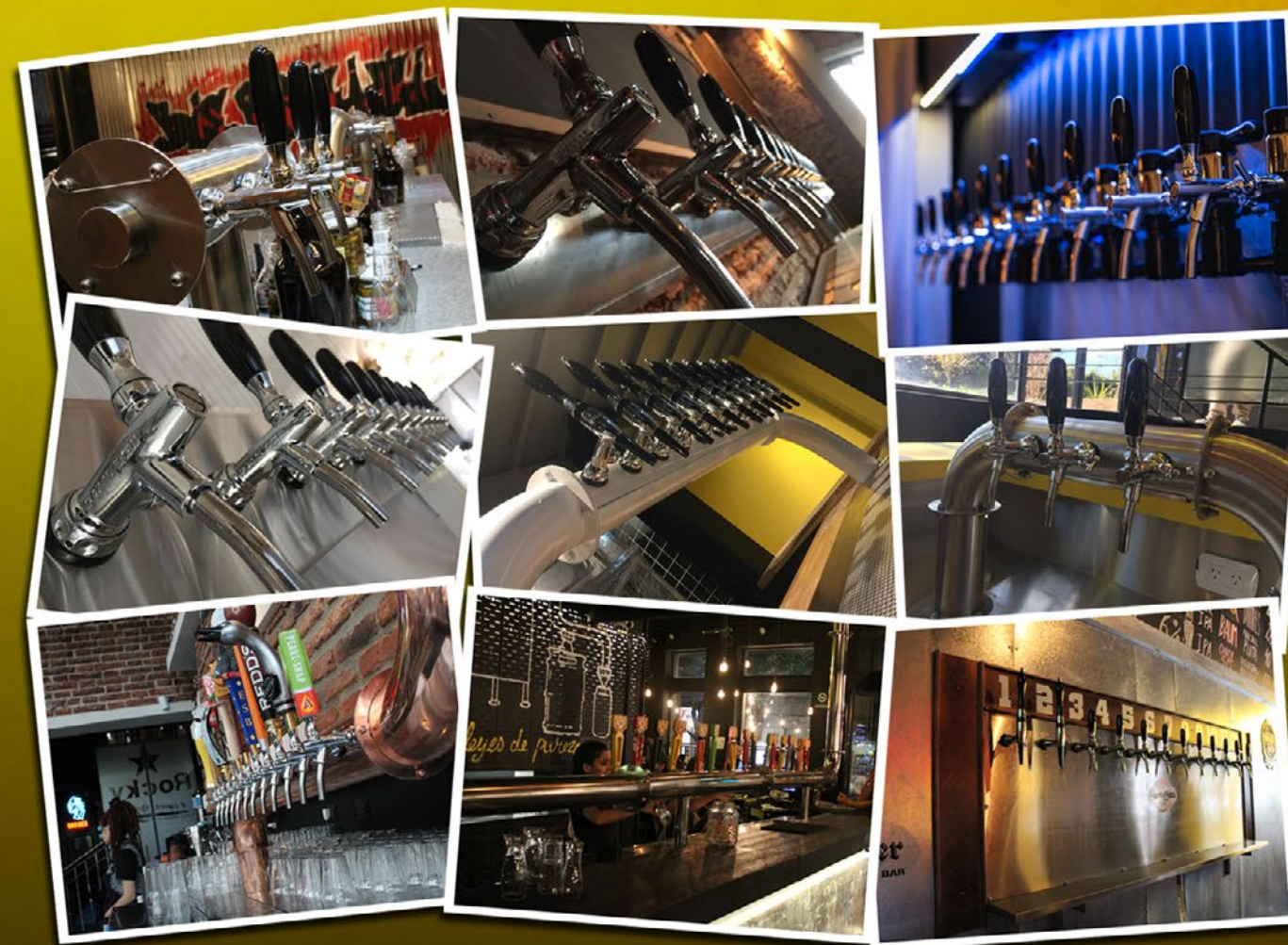
4 Buscar una vuelta de rosca con el maridaje con comida! La combinación entre cerveza y comida puede generar una simbiosis deliciosa en la cual la suma de ambos resulte más que cada uno por separado. Hay un mundo más allá de las hamburguesas y las papas con cheddar que nos falta recorrer.

Como conclusión, el servicio es parte fundamental en el recorrido de la cerveza desde el elaborador al consumidor. Teniendo las precauciones correspondientes y siempre estando dispuestos a continuar aprendiendo y capacitándose, vamos a hacer que la experiencia de tomar cerveza sea completamente gratificante.

Salud! 🍺



SOMOS DISTRIBUIDORES OFICIALES:



PRODUCTOS:
CAMARAS DE FRIO
CAMARAS BAJO BARRA
CAMARAS FRIGORIFICAS
ENFRIADORES/CHILLERS INDUSTRIALES
ACCESORIOS PARA EXPENDIO DE CERVEZA

SERVICIOS:
SERVICIO TECNICO
VENTA DE PRODUCTOS
INSTALACION DE PRODUCTOS
MANTENIMIENTO Y SANITIZACIÓN
ASESORAMIENTO A FABRICAS DE CERVEZA

DIRECCIÓN:
Concejal Sequeira 3948
Ituzaingo - Buenos Aires

CONTACTO:
info@freebeer.com.ar
Oficina: 6088-2397 / 3979-6479

BRUT IPA

La nueva estrella en el cielo de las IPAs

El año pasado, durante su visita a la Copa Argentina de Cervezas, Pete Slosberg me comentó sobre un nuevo estilo de IPA del que aún nunca había escuchado: Brut IPA. Pete estaba emocionado porque había nacido en un Brewpub de su ciudad, San Francisco, de la mano de Kim, el cervecero de Social Kitchen. Y la verdad la idea prometía: un tratamiento con enzimas para eliminar todo azúcar residual, permitiendo que el lúpulo se exprese libremente. Casi un champagne de lúpulo.

Este año en Abril, previo a la CBC de Nashville, visitamos a Pete en San Francisco. La primera salida que hicimos, obviamente, fue a Social Kitchen donde conocimos a Kim. Nos explicó cómo hacía su famosa Brut IPA, que se estaba imponiendo como un nuevo estilo, las enzimas que usaba y el cuidado que se debe tener con el balance: sin soporte de

malts, unos pocos IBUs pueden percibirse muy altos, por lo que el lupulado en hervor es bastante restringido. Seguimos intercambiando correos cuando empezamos a pensar nuestra versión en julio de este año (la Brut Rosé) y terminamos invitándolo a venir a Argentina para cocinar con nosotros una colaboración. Cuando nos contó



Por Ricardo "Semilla" Aftyka, Brewmaster de Juguetes Perdidos y Autor de "Pasión por la Cerveza"

que podía venir en octubre o noviembre ni lo pensamos: tenía que asistir al festival de Somos Cerveceros para conocer la enorme movida homebrewer y poder compartir con todos su experiencia. La cerveza artesanal nos regala estas sorpresas: cuando creemos que ya no hay estilo por inventarse, la creatividad de los cerveceros desafía el límite. La última palabra de esta historia (por suerte) aún no se escribe...

RECETA BRUT IPA

DO: 1.050 DF: 998 ABV 6.4% IBU: 15

Blend de granos
Malta Pilsen 90%
Trigo Malteado 10%

INSTRUCCIONES:

Macerar a 63/64°C
Hervir 60 minutos.
Lúpulo Mosaic min 15 para 15 Ibus
Agregar en Whirlpool 5 grs por lt de un Blend de Lúpulos Mosaic, Citra y Cascade.
Inocular levadura S-05 1gr/lt y 1ml/lt de enzimas gluco-amilasa en el wort a 20°C.
Cuando termine de fermentar, hacer un dry hop con un blend de Mosaic y Citra de 5 grs/lt a 22°C durante 3 días más.
Enfriar lo más cerca posible de 0°C por 3 días y trasvasar para carbonatar, apuntando a 3 volúmenes de Co2, ya que la efervescencia es una de las marcas del estilo.



Mi nombre es Kim Sturdavant y vengo de la maravillosa ciudad de San Francisco. Mi carrera comenzó en 2006, donde comencé a trabajar en la línea de empaque y en la bodega de Marin Brewing Company, justo al norte del puente Golden Gate. Durante mis cinco años en Marin, obtuve una enorme riqueza de conocimientos en elaboración de cerveza trabajando bajo la tutoría del gran Arne Johnson. En 2010, viajé por Inglaterra trabajando varios días a la vez en varias cervecerías artesanales para aprender más sobre la elaboración de cerveza inglesa, la cerveza y su cultura de pub única. Comencé mi posición como maestro cervecero en Social Kitchen and Brewery en 2012. Aquí he tenido la libertad de explorar mis propias ideas y recetas durante los últimos 6 años. Mi pale ale inglesa, Mr. Kite's, ha obtenido medallas de oro en el Great American Beer Festival de 2015 y 2017. Mis cervezas

favoritas son accesibles, complejas y únicas al mismo tiempo. Cervezas que puedo tomar todos los días con amigos para ayudar a calmar su sed, o nutrir su cuerpo después de un largo día de arduo trabajo.



Kim Sturdavant, creador de la Brut IPA.



MICRO MATIC

informes@ba-malt.com.ar



Regulador Premium



Canilla C-Tap



Conector G



Regulador Secundario (Compact)



Espadín



Manguera BrewMaster 3/8

ADEMÁS TODOS LOS REPUESTOS



Un restó cervecero con más de 66 canillas de cerveza tirada



**Un lugar donde se fusiona
la vida con la cerveza**

HUMBERTO PRIMO 670 - SAN TELMO - CABA
TELÉFONO: 4307-6315

FRENCH 78 - AVELLANEDA - CBA
TELÉFONO: 4222-6162



FORMADOR DE FORMADORES

TRECE AÑOS SIRVIENDO A LA PATRIA CERVECERA

Trabajamos desde 2005 para la formación de Jueces y -mejores Degustadores de cerveza.

Certificamos en 2009 los primeros Jueces B.J.C.P. (Beer Judge Certification Program) de Sudamérica.

Creamos en 2011 la primera competencia profesional de cerveza en Sudamérica: la Copa Libertadores de Cerveza.

Cursos presenciales

Beer Sommelier
Expertos en Cerveza
Análisis Sensorial
Intensivo de cerveza

HUMBERTO PRIMO 670 - SAN TELMO - CABA
www.centrodecatadecerveza.com



CERVEZAS ESCOCESAS

La historia de las cervezas en Escocia se remonta a más de 5000 años atrás. Las características geográficas y socioeconómicas de esta región dieron origen a estilos de cervezas muy particulares y especiales. En esta nota, Diego Collini, reconocido juez BJCP, nos cuenta algo de los estilos de estas tierras.



Por Diego Collini

» SHILLING

No podemos hablar de las cervezas en Escocia sin hablar de Shilling. El sistema Shilling comenzó a usarse a mediados del siglo XIX, cuando cambió el sistema impositivo por lo que se dejaron de aplicar impuestos a las maltas y pasaron a aplicarse a la cerveza. La denominación está asociada al precio de venta de la cerveza, lo que normalmente estaba relacionado con la concentración o densidad original de la misma (una cerveza con mayor densidad inicial era normalmente más cara que otra de menor densidad original). Originalmente shilling se refería al precio del "barril" de cerveza (aprox 250 litros, realizando la conversión de unidades).

Los cerveceros de la época normalmente realizaban diferentes cervezas, desde las más suaves de 40 a 50 /-, las Mild o Pale de 55 a 60/-, las Export de 70 a 80/- . El sistema se continuó utilizando hasta aproximadamente la 2da Guerra Mundial, pero decayó el uso luego de la misma, siendo reemplazados por los términos "Light", "Heavy" o "Export" estando estos más directamente relacionados a la densidad de la cerveza y no al precio de venta de la misma.

Hoy en día, el término se continúa utilizando en algunas cervezas, pero relacionado a la densidad de la misma, siendo sumamente interesante que el término y el uso del mismo perdure aún a pesar de que la moneda que le dio origen ya no se utilice (el Shilling) e incluso la haya cambiado la relación del término de un precio de venta a la densidad de la cerveza.

Actualmente, se entiende una cerveza "Light" o 60 /- como una cerveza de menos de 3,5% ABV, una cerveza "Heavy" o 70 /-



como una cerveza de 3,5 a 4,0% ABV, una cerveza "Export" o 80/- como una cerveza de 4,0 a 5,5% ABV y una cerveza "Wee Heavy" o 90 /- como una cerveza de más del 6,0% ABV, estas últimas también a veces denominadas "Scotch" frente a las más suaves que se las llamaba "Scottish" (los valores exactos de alcohol pueden variar según la guía de estilos consultada).

» LAS CERVEZAS ESCOCESAS

La tradición cervecera en Escocia no es para nada reciente, sino que se remonta a tiempos pre-históricos por parte de los pueblos originarios de la zona, incluyendo los Celtas. Los mismos seguramente utilizaron cebada para hacer la misma desde tiempos pre-históricos, aunque en esa época se utilizaban otras hierbas para aromatizarla y

saborizarla, hasta que al igual que en el resto de las Islas Británicas, estas hierbas fueron sustituidas por el lúpulo, aunque en forma algo más tardía, ya que este reemplazo por el lúpulo no se culminó hasta fines del siglo XIX.

A pesar de que la cercanía con Inglaterra nos haría suponer que la influencia inglesa sería dominante, lo cierto es que en Escocia se dio una "hibridación" o mezcla de diferentes influencias propias, continentales y también Inglesas. Las cervezas eran Ales de fermentación alta, pero seguramente debido a las influencias del clima, se fermentaban a menor temperatura y tenían acondicionamientos más largos (con algo de similitud a los acondicionamientos de las lager, aunque no a tan baja temperatura como aquellas), dando cervezas de un color profundo y un carácter suave y rico. Otra característica típica de las Ale



escocesas son los largos hervidos, los que otorgan un sabor a caramelo por las reacciones de Maillard en la olla de hervido, que no son iguales a los obtenidos por el uso de maltas caramelo.

Hasta la edad media, al igual que en Europa continental, las cervezas se elaboraban principalmente en monasterios, trasladándose luego a la elaboración casera (realizada principalmente por mujeres) y más tarde a una producción comercial, lo que contribuyó al desarrollo comercial e industrial de la región, especialmente en la zona de Edimburgo.

En el siglo XIX, la producción de cerveza escocesa tuvo que afrontar la competencia de las cervezas y estilos provenientes de Inglaterra y luego también de la Europa Continental, teniendo que adaptarse a la competencia de cervezas importadas como a los nuevos estilos que se fueron creando y arraigando, pero siempre manteniendo una impronta local.

» PERO... ¿QUÉ ES LO QUE HACE A ESCOCIA ÚNICA EN LAS CERVEZAS?

La respuesta está en dos características únicas de esta región, la primera es el clima, que da no solo las características propias de la fermentación, sino que también determinaron las de la materia prima por excelencia: la malta de cebada, que da origen también a otro producto único de Escocia: El Whisky, que surge también a partir de las mismas materias primas. Los malteros escoceses solían ser cerveceros o destiladores y transmitieron estas características artesanales a su producción de cerveza, usando maltas oscuras para dar color a la misma y en ocasiones también por el uso de maltas algo tostadas que impartían algunos de los aromas ahumados. También es cierto que realizaban las maceraciones a una temperatura más alta que las cervezas inglesas, dando por resultado una mayor cantidad de dextrinas y un perfil de sabor más dulce.

Otra característica de estas cervezas es el bajo lupulado, ya que el clima de Escocia hacía imposible la cosecha del lúpulo, los cerveceros escoceses se resistieron al uso del mismo, debido al elevado costo de importarlo y cuando lo adoptaron, lo hicieron en forma moderada, evitando los altos amargores. El clima fresco de Escocia también impacta en las características de las levaduras, las que si bien son Ale, se asemejan a las lagers (temperaturas de fermentación bajas y largos acondicionamientos), dotando a las cervezas de sus notas distintivas: suaves, completas y maltosas, con un acabado seco.

Browsers

Insumos Cerveceros

SETs de cocción
Equipos y accesorios
Insumos y kits de elaboración
Instrumentos de medición y control
Productos de limpieza y desinfección
Canillas, conectores y productos de servicio



Ingresá a nuestra web
www.browsersinsumos.com.ar

Browsers - Insumos cerveceros

@browsersinsumos

browsersinsumos@gmail.com

0221 619-2969

Envíos a todo el país con tarifa plana a cada región

Nirobeer

EL GIGANTE DEL OESTE



MALTAS, LÚPULOS & LEVADURAS

INSUMOS • EQUIPAMIENTOS • CURSOS

EDUARDO MUÑIZ 950 • ITUZAINGÓ • PCIA. BUENOS AIRES

MAIL: VENTAS@NIROBEER.COM TEL: 11.3947.5554

NIROBEERARGENTINA NIROBEER

EL IBU... ES UNA MENTIRA

Un IBU con cualquier otro nombre, ¿tendría el mismo sabor amargo?



Drew Beechum

Drew ha estado elaborando y escribiendo sobre la elaboración de cerveza desde la primera vez que compró un hervidor en 1999. Es autor de "The Everything Homebrewing Book", "The Everything Hard Cider Book" y "The Homebrewer's Journal", y coautor de "Experimental Homebrewing", "Homebrew All Stars", y "Simple Homebrewing" (primavera 2019). Beechum también ha escrito para Zymurgy, la revista de la American Homebrewers Association, escribe una columna regular para Beer Advocate, y es el cohost de los podcasts de Experimental Brewing and Brew Files. Vive en Pasadena, California, con su encantadora esposa, una cervecería dedicada y su leal ejército de perros y gatos.



Denny Conn

Denny elaboró su primer lote de homebrew en 1998 y desde entonces ha elaborado más de 530 más. Es juez de cerveza de nivel nacional BJCP y ha sido miembro del Comité de Gobierno de la American Homebrewers Association durante 12 años. Sus recetas han sido elaboradas por varias cervecerías comerciales tanto en los Estados Unidos como en Europa. Fue autor colaborador de "Craft Beer para Homebrewer" y coautor de "Experimental Homebrewing", "Homebrew All Stars" y "Simple Homebrewing" (primavera de 2019). Ha escrito para Zymurgy and Brew Your Own y está en el comité editorial de Brew Your Own. Denny también tiene una variedad de levadura cerveza que lleva su nombre, Wyeast 1450 Denny's Favorite. Denny publica los podcasts de Experimental Brewing and Brew Files. Vive en las estribaciones de la Cordillera de la Costa en Oregon con su esposa, cinco gatos y dos perros.



Traducción de Pablo Gomez. Agradecimiento especial a la revista Zymurg de la AHA. Artículo republicado con permiso de la AHA.

Esa es la pregunta que nosotros, Denny y Drew, nos propusimos averiguar recientemente con la ayuda de nuestros experimentadores voluntarios de "Experimental Brewing". Nuestros Grupos de Investigadores Independientes (Independent Group of Researchers, IGOR) son cerveceros caseros como ustedes, que se ofrecen como voluntarios para fabricar cervezas, realizar degustaciones triangulares a ciegas y registrar las reacciones de los paneles de cata. Nosotros establecemos una hipótesis y el proceso, y ellos hacen la comprobación. Luego nos envían los resultados para su análisis, disección y probable diseminación continua.



Nuestro objetivo para este experimento era determinar qué tan de cerca las unidades internacionales de amargor (International Bittering Units, IBU) concordaban con los IBUs medidos en la cerveza terminada real. Ya sea que los cerveceros caseros utilicen una planilla hecha por ellos mismos, un lápiz y papel, o un software para fabricación de cerveza, todos establecen una cantidad de IBUs a alcanzar y luego intentan hacer realidad. Pero las variaciones en los lúpulos y los procesos de fabricación de cerveza pueden afectar las cifras reales, y hacerlas discrepar de las predicciones. Nos dispusimos a averiguar qué tanto la cerveza terminada se acercaba a la predicción del amargor.

¿QUÉ ES UN IBU?

Es una unidad internacional de amargor. Coloquialmente pensamos en ella como una medida de cuán amarga es una cerveza.

Esto es incorrecto.

Recuerden que cuando hervimos lúpulos, nuestro objetivo principal es disolver los alfa ácidos que contienen y convertirlos a través de isomerización en un compuesto que sea amargo y se disuelva en una solución acuosa como el mosto: los compuestos iso-alfa ácidos. Medir los niveles precisos de iso-alfa ácidos en una cerveza sería un proceso abrumador, costoso y prolongado para la mayoría de las cervecerías, ni hablar para un cervecer casero. A medida que los científicos cerveceros intentaban incorporar números a la elaboración de cerveza, trabajaron para crear una forma más barata, más fácil y más rápida de acceder al cálculo aproximado del amargor. Después de analizar varios métodos diferentes de un ensayo de IBU en la década de 1950, la American Society of Brewing Chemists (ASBC) en 1968 adoptó formalmente una prueba que se centra en un conjunto relativamente económico de reactivos y un espectrofotómetro para medir los IBUs en una muestra de cerveza.

Solo que no lo hace. Lo que la prueba hace en realidad es medir la absorción de la luz a una longitud de onda de 275 nanómetros (nm) cuando atraviesa una muestra cuidadosamente preparada.

Este nivel de absorción se correlaciona bien con la concentración de los iso-alfa ácidos, pero otros factores también afectan la absorción, incluido el favorito de todo el mundo: El Dry Hopping. Ya que los mencionamos, los iso-alfa ácidos no son los únicos que provocan una sensación organoléptica de amargor, de modo que el IBU, incluso cuando se lo pone en una proporción contra la densidad (como la famosa relación entre unidades de amargor y unidades de densidad, la relación UA:UD) es un panorama incompleto de cuán amarga es realmente una cerveza.

Pero es lo que tenemos y lo que sabemos usar.

HACIENDO LAS CUENTAS

¿Alguna vez notaron que nunca ven que alguien haga las cuentas para calcular los IBUs sobre la marcha? Este es el motivo. Las ecuaciones de Glenn Tinseth, que son la norma actual de facto, dependen de tres cosas: el tiempo de cocción del lúpulo, la densidad del mosto y la cantidad de alfa ácidos potencialmente disponibles.

¡Así que ahí lo tienen! Simplemente agarren un trozo de papel y apliquen esas fórmulas para cada una de las 30 adiciones de lúpulo en su DIPA. Hay una razón por la que dejamos que las computadoras hagan esto...

Las ecuaciones naturalmente tienen algunos defectos.

Todas las mediciones y los cálculos se desarrollaron a partir del sistema de Glenn, así que el proceso funciona para su proceso de fabricación de cerveza y sus equipos en la época en la que fabricaba cerveza casera. (Alerta presagiadora: esto vuelve en gran medida).

La densidad del mosto se trata como constante, a pesar de que sabemos que la densidad aumenta con el tiempo de la cocción a medida que el agua se evapora y el mosto se concentra.

Se asume que los lúpulos se hervirán, así que el método no considera los lúpulos del macerado, los lúpulos incorporados al principio en el mosto ni los lúpulos en el Whirlpool.



Las ecuaciones y las curvas se elaboraron usando lúpulos de conos enteros únicamente. ¡No peletizados! Esto nos sorprendió porque lo habíamos olvidado hasta que entrevistamos al Dr. Tinseth. Otros investigadores han creado ajustes en la utilización para los lúpulos peletizados, pero dichos factores llenos de rodeos no explican nada en concreto.

EXPERIMENTOS PARA CONOCER LA VERDAD SOBRE EL IBU

Bien, hemos establecido qué es un IBU realmente y cómo funciona la fórmula estándar. Ahora, ¿cómo hacemos para averiguar qué tanto se correlaciona con el desorden del mundo real de los diferentes cerveceros con sus distintos procesos?

Queríamos más de una o dos muestras, y queríamos más de un tipo de cerveza. Después de todo, la densidad es un factor, y en la época en la que Glenn desarrollaba su fórmula, las bombas de lúpulo de densidad masiva no eran tan comunes como lo son en la actualidad. Realmente, la mitad del cultivo de lúpulos en EE.UU. seguramente se destina a las IPA y las Doble IPAs que amamos fabricar y beber. Sospechamos que veríamos más variación a medida que la densidad aumentara.

Comenzamos con los lúpulos. Uno de los patrocinadores de nuestra transmisión, Niko Lukoff, amablemente donó lúpulos Cascade, Centennial y Columbus de los mismos lotes a nuestros cerveceros. Algo más fabuloso todavía, y la razón por la que este experimento es muy in-

teressante, es que Niko envió los lúpulos a YCH Hops para su análisis, para que conozcamos el contenido preciso de alfa ácidos antes de que nuestros cerveceros fabricaran la cerveza. Esto era absolutamente necesario para asegurarnos de que todos nuestros IGOR comenzaran a partir de la misma base.

Los voluntarios de IGOR se inscribieron para fabricar un total de 30 lotes, y los lúpulos se enviaron a cada participante. Les pedimos a nuestros IGOR que fabricaran nuestras recetas de cerveza ale clara básica, IPA básica o DIPA básica. Cada IGOR indicó con antelación qué estilos estaba fabricando. Todas las recetas se diseñaron en función de ingredientes de malta clásicamente americanos: malta clara americana de dos hileras, un poco de malta Munich clara y una cantidad diminuta de malta caramelo de 60 grados Lovibond para aportar color. La DIPA también recibió un aumento de azúcar para mantenerse fiel a sus principios. Las adiciones de lúpulo se escalonaron con la densidad, pero los tiempos y las variedades siguieron siendo los mismos. Observarán que la receta específica una adición de dry hop opcional, pero nosotros les pedimos a nuestros IGOR que no añadieran dry hop a sus cervezas, al menos no hasta después de haber envasado sus muestras para evaluación.

Después de fabricar la cerveza tal como lo harían normalmente, colocaron muestras en botellas, tres botellas por IGOR y se las enviaron a Denny en Oregon. Den-

ny envió las botellas a Drew para que se ocupara de las pruebas hedonistas (“bebe esto y calificalo”) y llevó botellas a Dana Garves de Oregon Brew Lab (oregonbrewlab.com) para análisis. De los 30 lotes ofrecidos voluntariamente, 22 se enviaron a Oregon. Esa es una devolución del 73%, un porcentaje asombroso por ser un esfuerzo voluntario. En total, recibimos ocho cervezas ale claras, siete IPA y siete DIPA para probar. Queremos agradecer a nuestros IGOR participantes: Andrew Brown, Ben Myton, Chris Hamilton, Chris Nelson, Dave Matson, Eric Stonfer, Jason Mundy, Jeremy Wickham, Kelly Wingert, Kevin Kolk, Luke Sooy, Matt Yocum, Mike O’Toole, Nick McLawhorn, Ron Wood y Sean Dwyer

DEGUSTACIÓN DE LAS CERVEZAS

Recuerden que el IBU solo cuenta parte de la historia de nuestra percepción del amargor.

Al saber eso, es importante poner en conocimiento también a nuestros amigos de degustación. Mientras Dana y Denny se ocuparon de la química, Drew se ocupó de la degustación de la cerveza. En una reunión en Maltose Falcons (un club de homebrewers), Drew reunió a tres equipos de tres degustadores. Cada equipo recibió todas las muestras de un tipo de cerveza. Se les pidió que calificaran cada cerveza según su orden de preferencia y también según el amargor percibido. Lo que esperábamos ver era una clara correlación entre los IBUs y el amargor percibido, pero los datos fueron tan confusos que no pudimos llegar a ninguna conclusión clara. Un detalle a tener en cuenta: los degustadores en general prefirieron las cervezas amargas.

EL LADO CIENTÍFICO DE LAS CERVEZAS

Dana realizó el ensayo estándar de la ASBC sobre las cervezas de muestra, y hemos incluido los resultados a continuación. La prueba implica mezclar 10 ml de cerveza con un poco de ácido

clorhídrico e iso-octano. La solución resultante se agita vigorosamente hasta que se separa en dos o tres fases. La absorción de 275 nm de la fase clara distintiva en la parte superior de la muestra se compara con iso-octano puro. Esa comparación les proporciona el número IBU oficial. La prueba demora 15 minutos.

¿Pero qué pasa con los 345 ml restantes de cerveza? Bueno, Dana también está capacitada en análisis sensorial, así que probó personalmente cada cerveza y tomó nota de sus niveles de IBUs percibidos, así como de los medidos. Es increíble ver lo cerca que estuvo en la mayoría de las muestras, pero aquellas en las que falló demostraron un patrón similar con los jueces hedonistas relativamente no capacitados. Tal vez estas distorsiones se debieron a la química del agua o a otros factores que impulsaron la percepción. Es justo compartir que algunas de las cervezas eran claros valores atípicos que estuvieron por debajo del cálculo. Los valores más bajos estuvieron entre 36 % y 42 % por debajo del nivel de IBU calculado. Seis de los ejemplos en realidad superaron el valor calculado, pero esa tendencia se centró en las APA de menor densidad (cuatro de ocho). Observen que ninguna de las DIPA sobrepasó el cálculo.

ANÁLISIS DE LOS NÚMEROS

Conforme analizamos los números de nuestro experimento, es justo decir que las fórmulas se mantuvieron “más fieles” a la realidad en las APA. Tanto la mediana como el modo del conjunto de muestras coincidieron con la estimación calculada de la fórmula. A medida que la densidad de las cervezas aumenta, comienza a aparecer la inestabilidad que esperábamos. La IPA sigue estando cerca, con el promedio de aproximadamente 5 IBU por debajo del valor previsto. La DIPA, sin embargo, está 21 IBU completas (alrededor del 28 %) por debajo del valor calculado.*

*ANÁLISIS DE LOS NÚMEROS					
Estilo	Id de muestra	Análisis de IBU [ASBC cerveza _23a]	Ibu sensorial (OBL)	Preferencia hedonista (1=Mayor)	Amargor hedonista (1=más alto)
Cerveza ale clara americana (APA). 32 IBU previstos	01	35	36	3.67	4.33
	02	29	30	2.75	2.33
	03	20	27	3.25	6.00
	04	31	44	3.67	2.25
	05	34	30	2.33	3.00
	06	30	28	4.67	6.25
	07	34	26	6.67	5.33
	08	43	34	6.33	6.00
Cerveza ale clara de India (IPA). 58 IBU previstas	09	60	66	5.00	1.67
	10	43	52	2.33	4.33
	11	37	40	5.33	4.33
	12	55	54	6.00	6.67
	13	66	60	3.67	2.33
	14	55	43	3.67	6.00
	15	52	52	2.00	2.67
Cerveza IPA doble (DIPA). 76 IBU previstas	16	44	52	6.00	4.67
	17	55	50	6.00	6.33
	18	71	84	4.00	3.67
	19	61	68	6.00	4.00
	20	45	56	4.33	5.67
	21	46	58	6.00	4.00
	22	61	65	4.33	4.33

EXPLICACIÓN DE LOS RESULTADOS

Para tener una mejor idea de los rendimientos de nuestros cerveceros, los entrevistamos para tratar de descubrir una línea de interacción. Esta es la gran conclusión (y recuerden el presagio): creemos que “no alcanzar el valor deseado” se debe a los procedimientos de enfriamiento rápido que son más comunes actualmente de lo que eran durante el desarrollo de la fórmula. Jeremy Wickham, cuyas cervezas concursantes APA e IPA estuvieron cerca del objetivo, reveló que le lleva alrededor de una hora enfriar su mosto a las temperaturas para agregar la levadura. (Al igual que Drew, él es víctima del agua subterránea cálida). Por otro lado, varios cerveceros de las muestras que no alcanzaron el amargor deseado manifestaron que han adoptado la práctica moderna de fabricación de

cerveza casera de enfriar rápidamente y obtener el mosto frío rápidamente. Al menos un cervecero también estaba experimentando con un nuevo equipo eléctrico con una temperatura de “hervor” más baja que posiblemente agravó la pérdida. (Denny no cree que este haya sido el problema).

¡GENIAL! MIS IBUS NO SON IBUS...

¿Cuál es la conclusión de esto? Bueno, una es que probablemente haya más trabajo por hacer para determinar cómo los números cambian con los diferentes regímenes de enfriamiento, la geometría del hervidor y el vigor del hervor. (Tal vez la cizalla del mosto es el nuevo enemigo). También sospechamos, luego de mucha investigación y análisis, que la densidad del mosto tal vez no sea el único factor influyente y que los niveles de proteína también podrían tener un papel, aunque ese se-

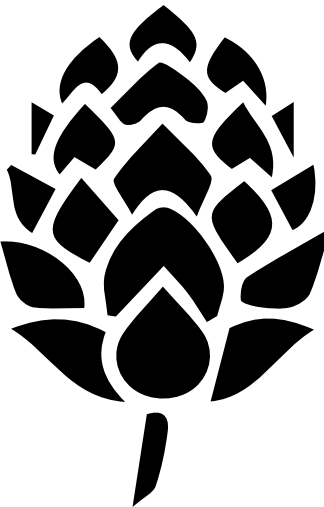
ría un factor mucho más grande para lúpulos enteros que para lúpulos peletizados, y ese es otro experimento para otro momento. Pero, de manera más práctica, para nosotros cuando fabricamos en casa y jugamos con nuestras calculadoras de software, ¿qué hacemos con respecto al IBU?

Esta es nuestra recomendación: ignoren el número como “realidad concreta”. Ningún cálculo será perfecto para ustedes. A menos que se tomen el tiempo para seleccionar su proceso, analizar sus cervezas y crear sus propias curvas de utilización, el número siempre será un poco mentiroso. En cambio, trátenlo como un punto de referencia impreciso y flexible que solo tiene significado para ustedes.

Conozcan qué significan los valores IBU calculados de 15, 30, 50, 70, y así sucesivamente, para sus papilas gustativas cuando fabrican cerveza en sus equipos. Utilicen esos puntos de referencia para alcanzar lo que desean degustar. Ese es el único valor para el número porque, francamente, el número en sí mismo justamente no tiene sabor.

Al hablar con nuestros IGOR que obtuvieron IBUs más bajos, todos estuvieron de acuerdo en que sus cervezas tenían un sabor menos amargo del que esperaban, y que cuando calculan, suelen apuntar alto para el estilo. Básicamente, ya hacen lo que estamos sugiriendo. ¿No es magnífica la ciencia? Buscamos una respuesta sólida y en lugar de eso terminamos con un sistema relativista. Caray, ni siquiera hemos tratado de cuantificar y probar el “IBU percibido” que contempla factores que afectan el sabor. Si este tipo de cosas acelera el corazón de sus cerveceros, pueden encontrar más información a través de nuestra transmisión: Experimental Brewing (Fabricación experimental de cerveza) y en nuestro sitio web en experimentalbrew.com. Si realmente los entusiasma, júnanse a nuestros equipos IGOR y ayúdennos con nuestros experimentos!

Para comenzar envíen un correo electrónico a igor@experimentalbrew.com



» RECETAS TESTIGOS DE IBUS

ALE Clara Americana Básica

Esta es nuestra cerveza ale clara modelo. Limpia, simple y diseñada para proporcionar un golpe de lúpulos sin ser aburrida.

DÍ: 1.054	Alcohol 5.5%	IBU: 32	SRM: 7
-----------	--------------	---------	--------

TAMAÑO DEL LOTE:
20,82 lts (5,5 galones estadounidenses).

MALTAS
4,54 kg (10 lb) de malta nacional de 2 carreras
454 g (1 lb) de malta Munich
227 g (0,5 lb) de malta caramelo de 60° Lovibond

LÚPULO (PALETIZADO)
17 g (0,6 oz) Columbus, 12 % de alfa ácidos a los 60 min.
17 g (0,6 oz) Centennial, 7,8 % de alfa ácidos a los 10 min.
17 g (0,6 oz) Cascade, 4,4 % de alfa ácidos a los 20 min después de apagar la llama.
28 g (1 oz) Cascade, 4,4 % de alfa ácidos, Dry hop (opcional).

LEVADURA
Wyeast 1056 American Ale, White Labs WLP001 California Ale o Safale US-05

NOTAS DE FABRICACIÓN
Macera a 67 °C (152 °F) durante 60 minutos.

VERSIÓN CON EXTRACTO
Reemplaza la malta clara de 2 carreras con 3,29 kg (7,25 lb) de jarabe de extracto de malta clara y la malta Munich con 283 g (10 oz) de jarabe de extracto de malta Munich. Remoja la malta caramelo en agua a 68 °C (155 °F) durante 30 minutos. Escurre, disuelve el extracto completamente en agua destilada o de ósmosis inversa, y llena hasta alcanzar el volumen de hervor deseado. Continúa con el hervor como se indica arriba.

DIPA Americana Básica

Las mismas maltas, los mismos lúpulos, un poco de azúcar y mucho “bam”!

DÍ: 1.084	Alcohol 9.2%	IBU: 76	SRM: 8
-----------	--------------	---------	--------

TAMAÑO DEL LOTE: 20,82 lts (5,5 galones estadounidenses).

MALTAS
6,35 kg (14 lb) de malta nacional de 2 carreras
680 g (1,5 lb) de malta Munich
227 g (0,5 lb) de malta caramelo de 60° Lovibond
454 g (1 lb) de azúcar de mesa.

LÚPULOS (PALETIZADO)
50 g (1,75 oz) Columbus, 12 % de alfa ácidos a los 60 minutos.
50 g (1,75 oz) Centennial, 7,8 % de alfa ácidos a los 10 minutos.
50 g (1,75 oz) Cascade, 4,4 % de alfa ácidos a los 20 minutos después de apagar la llama.
57 g (2 oz) Cascade, 4,4 % de alfa ácidos, Dry hop (opcional).

LEVADURA
Wyeast 1056 American Ale, White Labs WLP001 California Ale o Safale US-05

NOTAS DE FABRICACIÓN
Macera a 67 °C (152 °F) durante 60 minutos.

VERSIÓN CON EXTRACTO
Reemplaza la malta clara de 2 carreras con 4,65 kg (10,25 lb) de jarabe de extracto de malta clara y la malta Munich con 0,45 kg (1 lb) de jarabe de extracto de malta Munich. Remoja la malta caramelo en agua a 68 °C (155 °F) durante 30 minutos. Escurre, disuelve el extracto completamente en agua destilada o de ósmosis inversa, y llena hasta alcanzar el volumen de hervor deseado. Continúa con el hervor como se indica arriba. 🍺

IPA Americana Básica

Ampliada a partir de la cerveza ale clara básica para mantenernos en el mismo plano.

DÍ: 1.069	Alcohol 7.0%	IBU: 58	SRM: 7,5
-----------	--------------	---------	----------

TAMAÑO DEL LOTE:
20,82 lts (5,5 galones estadounidenses).

MALTAS
5,9 kg (13 lb) de malta nacional de 2 carreras
454 g (1 lb) de malta Munich
227 g (0,5 lb) de malta caramelo de 60° Lovibond

LÚPULO (PALETIZADO)
34 g (1,2 oz) Columbus, 12 % de alfa ácidos a los 60 min.
34 g (1,2 oz) Centennial, 7,8 % de alfa ácidos a los 10 min.
34 g (1,2 oz) Cascade, 4,4 % de alfa ácidos a los 20 min. después de apagar la llama.
28 g (1 oz) Cascade, 4,4 % de alfa ácidos, Dry hop (opcional)

LEVADURA
Wyeast 1056 American Ale, White Labs WLP001 California Ale o Safale US-05

NOTAS DE FABRICACIÓN
Macera a 67 °C (152 °F) durante 60 minutos.

VERSIÓN CON EXTRACTO
Reemplaza la malta de 2 carreras con 4,36 kg (9 lb 10 oz) de jarabe de extracto de malta clara y la malta Munich con 283 g (10 oz) de jarabe de extracto de malta Munich. Remoja la malta caramelo en agua a 68 °C (155 °F) durante 30 minutos. Escurre, disuelve el extracto completamente en agua destilada o de ósmosis inversa, y llena hasta alcanzar el volumen de hervor deseado. Continúa con el hervor como se indica.

Beber con moderación. Si tomaste no manejes. Prohibida la venta de bebidas alcohólicas a menores de 18 años

Desde 2004,
divulgando
la cultura
cervecera
argentina

#14años



taberna

EL PROGRAMA CERVECERO



Conducción: Graciela Davidenko
Producción: Topi D'Orazio
All Beer Tv

CANALES DE EMISION



Domingos 13.30 hs.
Y REPETICIONES



Domingos 20 hs.



Martes 21 hs.

PERSONAJES

JUAN DAVID PALACIO

CERVECERÍA MADRE MONTE, COLOMBIA

Juan David es un cervecero de Colombia, ingeniero en alimentos que estudió en la ciudad de La Plata donde conoció a Somos Cerveceros. Hoy Juez BJCP, docente y brewmaster de cervecería Madre Monte nos cuenta sus inicios y cómo se convirtió en uno de los referentes del movimiento cervecero en su país, donde lleva bien alto la bandera de Somos Cerveceros..

"Mi nombre es Juan David Palacio, ingeniero de alimentos y juez BJCP de la Ciudad de Medellín, Colombia. Mientras realizaba mis estudios de maestría comencé mi carrera como cervecero, primero como cervecero casero gracias a un curso dictado por Leonel Ferreyra. Este curso no lo pude terminar debido a que por esos días perdí mi trabajo, lo que no me permitió terminar los últimos módulos, pero quedó intacta la motivación por aprender y practicar el arte de la elaboración de cerveza.

Gracias a los eventos que realizaba Somos Cerveceros, como las cocciones colectivas y charlas académicas, fui conociendo a otros cerveceros platenses y comenzamos con las primeras reuniones de Somos Cerveceros La Plata, donde encaminé mi carrera como cervecero enfocándome en el análisis sensorial, gracias a las cocciones, catas de lúpulos y catas de cervezas realizadas por Fer de Taguató y Luca de Astor.

Gracias a Somos Cerveceros pude asistir a mi primer curso de análisis sensorial dictado en el Granero de Finn, por uno de los referentes de la cerveza en toda Latinoamérica, Ricardo "Semilla" Aftyka, donde me decidí por completo a profundizar y seguir mi camino como juez y cervecero.



La motivación es grande, el camino no es fácil, pero creemos que se puede, aprendimos de los mejores de Argentina y estamos trabajando para que nuestro gremio pueda crecer y mejorar.

Al terminar mis estudios, en el 2014, volví a mi ciudad, donde las ganas por seguir con este arte y todo lo aprendido acerca de colectividad y cooperativismo, decidí juntar a los cerveceros de la ciudad para fortalecer los lazos y generar más unión entre el gremio. En esta tarea conocí al que es mi socio y hermano, Jonny Guerrero, con el que más adelante construimos el sueño al que me dedico actualmente.

Vimos en Colombia, la necesidad de generar más y mejor conocimiento y junto a un cervecero reconocido del país, Camilo Rivera, decidimos crear "Ciclo Cerveceros", con el objetivo de traer referentes internacionales a que nos compartieran su conocimiento y experiencia; y gracias a Somos Cerveceros y muchos de sus miembros pudimos llevar este proceso a cabo.

Comenzamos con Leonel Ferreyra dictándonos nuestro primer entrenamiento sensorial, en el 2015. Más tarde pudimos recibir a Marcelo Cerdán en

ese mismo año para hablarnos acerca de fermentaciones.

En el 2016 tuvimos el placer de recibir a Ricardo Aftyka, por quien siempre sentimos una gran admiración y fue quien indirectamente, a través de sus videos, formó a un alto porcentaje de cerveceros del país y el continente. Junto a Semilla, realizamos la primera copa de cervezas en Colombia, juzgada bajo lineamientos BJCP. Al año siguiente, gracias a las charlas virtuales de Somos Cerveceros, pude conocer a Hernan Castellani, a quien más adelante vendría al país a compartirnos su experiencia y conocimiento en la charla "La Clínica del Lúpulo", el cual fue el arranque para llevar nuestro proyecto más allá. Paralelo al tema de la capacitación, fuimos, junto con mi socio, trabajando hombro a hombro para tener nuestra propia cervecería, enfocada en estilos clásicos, con el control y la formación que todos nuestros colegas argentinos y somos Cerveceros nos inculcaron,



convirtiéndonos en la primera cervecera independiente en ganar una medalla internacional en la Copa Cervezas de América, con nuestra cerveza Sangre Negra, Irish Extra Stout.

Nos llena de orgullo ser la primera cervecera con este tipo de reconocimiento y nos impulsa a seguir trabajando hombro a hombro con los cerveceros del país. Aunque el panorama se muestra complicado debido a las fuertes exigencias por parte del estado y la alta carga tributaria al que se someten las empresas de elaboración de bebidas alcohólicas, creemos que se puede, que no debemos dar el brazo a torcer para poder cumplir nuestro objetivo, el mismo que tiene todo cervecero que ama el arte de la elaboración: mostrarle a las personas qué es la verdadera cerveza, no una modelo y una playa, sino un arte milenario, conocimiento, pasión y cultura.

La consolidación de nuestro proyecto académico, Ciclo Cerveceros, se llevó a cabo en el abril de 2018, donde pudimos organizar la Copa Cervezas del Caribe,



con el apoyo de Somos Cerveceros y su comisión directiva, que desde el comienzo nos brindaron una mano, experiencia y conocimiento para el desarrollo de nuestra primera edición en la que contamos con la presencia de 22 jueces, de distintos países de Sudamérica, además de jueces de Estados Unidos y España, en la cual recibimos 160 muestras, siendo la cerveza ganadora Gose Guayaba de Casa Bruja (Panama) y la cervecera ganadora Trentaycinco de Costa Rica.

La motivación es grande, el camino no

es fácil, pero creemos que se puede, aprendimos de los mejores de Argentina y estamos trabajando para que nuestro gremio pueda crecer y mejorar. Vemos a Argentina como un ejemplo a seguir en calidad, cultura cervecera y camaradería, y sobre todo, soy un fiel admirador del movimiento cervecero argentino y de Somos Cerveceros a los que le debo todo lo que soy ahora". 🍺

Atte. Un cervecero paisa con el corazón argentino.



ceresvis.com

Espacio Cultural dedicado a la cerveza

Desde 2003 capacitamos cerveceros

Cursos de elaboración, microbiología, entrenamiento sensorial, aguas, gestión y administración, laboratorio, etc

Dirección y docencia: Diego Perrotta y Marcos Ragoni

/ceresvis

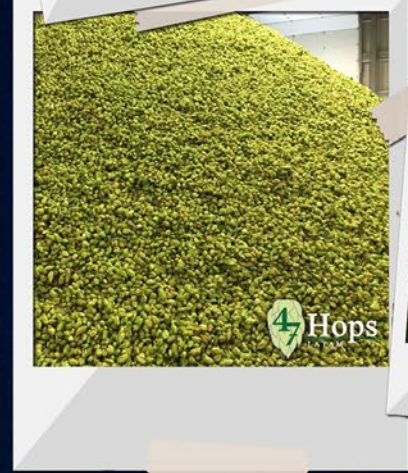
@ceresvis

@ceresvis

+info: www.ceresvis.com



Hops
LATAM



**SÉ PARTE
DE LA
REVOLUCIÓN
DEL LÚPULO**

@47HopsLatam

@47HopsLatam

Baigorria 1770, Rosario



www.47hops-latam.com.ar

PERSONAJES SOMOS CERVECEROS

Durante el año 2017 se eligió, en una dura competencia, al cervecero del año. En dicha competencia se destacaron varios cerveceros, poniendo cada vez la vara de la calidad más y más alta. De todos ellos elegimos a cuatro para presentarlos y compartir con ustedes sus mejores recetas.

Alejandro Alfaro

Empecé a hacer cerveza sin saber; me dedicaba a reproducir levaduras para un amigo homebrewer allá por 2007. Después comencé a recuperar cepas de cervecerías con un hisopo sin tener mucha idea de lo que obtenía, pero al ver que funcionaba (fermentaba y salía birra) me entusiasmé y empecé a aprender. El gran cambio lo hicimos en 2014 cuando fuimos a un BigBrew de Somos Cerveceros con Vero y arrancamos juntos a cocinar en casa, todo muy casero. En 2015 sacamos una medalla de Oro con best of show en el concurso de SC (una Special bitter) y ahí nos metimos a fondo: cursos de sensorial, de estilos, mucha lectura e investigación, discusiones en el foro y sobre todo muchas charlas con cerveceros de primer nivel que no se guardan nada (Alexis, Hernán, Claudio, por nombrar algunos). Ya en 2016 empecé a conseguir levaduras líquidas importadas y armé un banco propio. En 2017 me dediqué a cocinar para los concursos, algunas birras en casa y otras con los pibes de Mur. Ahora estoy dando capacitaciones y asesorías, pero sin dudas lo mejor es seguir haciendo levaduras para los amigos: es la forma que tengo de agradecerles todo lo que me enseñaron.



RECETA 10B - Dunkles Weissbier (BJCP 2015)

DI: 1.050 DF: 1.012
IBU: 14 Alcohol: 5.0 % Hervor: 60 min.
Macerado: 20 min a 42°C y 60 min a 66°C
Fermentación: 2 días a 18°C / 10 días a 21°C / 3 días a 1 °C.

MALTAS

· Castle Chateau Wheat Blanc [55%]
· Munich Weyermann [36%]
· Caramunich III Weyermann [4%]
· Melanoidin Weyermann [4%]
· Carafa I Weyermann (sin cáscara) [1%]

LÚPULO

· Apollo (14 IBUs)

LEVADURA

· Wyeast 3068 Weihestephan Weizen

NOTAS:

La idea fue hacer una cerveza en la que se destaque el perfil de la levadura pero sin perder de foco un buen soporte de malta. Por eso se utilizó malta munich como base para acompañar al trigo. Todo esto se suplementó con una pequeña cantidad de malta melanoidina y caramelo bajo para realzar el dulzor del grano sin tener que recurrir a la decocción. Es importante tener en cuenta que la cantidad es pequeña para no darle demasiado sabor a caramelo que la saque de estilo. El agregado de Carafa I en el recirculado es exclusivamente para ajustar el color ya que cualquier sabor tostado sería inapropiado. Para el macerado hicimos un escalonado a 42°C (20 minutos, descanso de ácido ferúlico); el incremento de este ácido genera una mayor formación de 4VG (4-vinyl-guaiacol) por parte de la levadura, aumentando el carácter fenólico de la cerveza. Se continuó con 60 minutos de macerado a 66°C. Para fermentar se usó un starter de levadura Wyeast 3068 a 18°C en inóculo bajo con la idea de intensificar la formación de ésteres frutados (banana) y balancearlos con la nota de clavo propia de la levadura. Definitivamente el perfil aromático que se logra con esta levadura es determinante y muy difícil de conseguir usando las cepas de levadura seca del mercado.

Sebastián González

Oriundo de San Martín, Buenos Aires, nacido en el año 81. Cervecero casero desde mediados de 2015. En 2017 gana el certamen del "Cervecero del año" tras sacar 8 cervezas con Medalla de Plata. A la salida de esta publicación lleva acumuladas 6 medallas en las dos primeras fechas del torneo 2018.



RECETA

American Wheat II - Concurso SC 2017

American Wheat Beer

DI: 1.055 Alcohol: 5.0 %
IBU: 23,1 Color: 3,5 SRM
Hervor: 60 minutos

MALTAS (9,70 kg)

· Wheat Malt, Pale (Weyermann) 4,80 kg. [49,5 %]
· Pilsner (Weyermann) 3,80 kg. [39,2 %]
· Vienna Malt (Weyermann) 0,90 kg. [9,3 %]
· Cara-Pils/Dextrine 0,20 kg. [2,1 %]

HERVIDO 15 MINS

· Whirlfloc Polvo 5 g.

LÚPULOS

HERVIDO 10 MINS

· Cascade [5,30 %] 25 g. (2,7 IBUs)
· Equinox [14,90 %] 20 g. (6,1 IBUs)
· Hallertauer Traditional [6,80 %] 10 g. (1,4 IBUs)
· Yeast Nutrient 1 g.

HERVIDO 5 MINS

· Cascade [5,30 %] 30 g. (1,8 IBUs)
· Equinox [14,90 %] 25 g. (4,2 IBUs)
· Hallertauer Traditional [6,80 %] 10 g. (0,8 IBUs)

STEEP/WIRLPOOL (10 MIN)

· Cascade [5,30 %] 30 g. (1,6 IBUs)
· Equinox [14,90 %] 25 g. (3,8 IBUs)
· Hallertauer Traditional [6,80 %] 10 g. (0,7 IBUs)

DRY HOP (4 DIAS)

· Cascade [5,30 %] 120 g. (0 IBUs)
· Equinox [14,90 %] 100 g. (0 IBUs)
· Hallertauer Traditional [6,80 %] 40 g. (0 IBUs)

LEVADURA

· Safale American (DCL/Fermentis US-05) 4,0 pkg

NOTAS:

Empecemos por el agua. Buscaremos un bajo contenido mineral, pero cumpliendo con un mínimo de 50 PPM de calcio. Mantener el balance cloruro/sulfatos ligeramente hacia el cloruro o balanceado. Un perfil orientado hacia el sulfato nos daría una percep-

ción de mayor amargor, así como más persistencia del mismo. Con respecto a la receta de maltas, es algo muy sencillo: La mitad es trigo; la otra mitad es casi todo Pilsner, con el agregado de Vienna para acentuar la maltosidad y aportar a un color dorado, y un toque de Carapils, que junto con el macerado a 68°C con Mash Out logran tener a raya la atenuación de la levadura US-05 y así evitar que la cerveza quede aguada... Para este estilo, al ver que la guía exponía que algunos ejemplos pueden ser "Agresivamente lupulados" elegí jugar al límite con el lúpulo. Desde ya que no queremos un amargor elevado en esta cerveza, por eso todas las adiciones de lúpulo son tardías, maximizando sabor y aroma y minimizando el amargor. Algo poco usual es ver el lúpulo Hallertahuer entre lúpulos norteamericanos. Es un agregado como para sumar otra dimensión, muy sutil, al carácter del lupulado; un toque floral/herbal entre tanto cítrico, resina y fruta tropical. Una licencia avalada por la guía que establece en este estilo la posibilidad de usar "lúpulos Americanos, Alemanes o Del Nuevo Mundo". Fermentar a 18-19 °C y terminar la fermentación a 22-24°C para así lograr una carácter de fermentación limpio que permita brillar el lúpulo y el grano.

Terminar con gelatina o filtrar para evitar asperezas del lúpulo en suspensión que puedan quedar del Dry Hopping. La idea fue hacer una cerveza en la que se destaque el perfil de la levadura pero sin perder de foco un buen soporte de malta. Por eso se utilizó malta munich para acompañar al trigo. Todo esto se suplementó con una pequeña cantidad de malta melanoidina y caramelo bajo para realzar el dulzor del grano sin tener que recurrir a la decocción. Es importante tener en cuenta que la cantidad es pequeña para no darle demasiado sabor a caramelo que la saque de estilo. El agregado de Carafa I en el recirculado es exclusivamente para ajustar el color ya que cualquier sabor tostado sería inapropiado.

Para el macerado hicimos un escalonado a 42°C (20 minutos, descanso de ácido ferúlico); el incremento de este ácido genera una mayor formación de 4VG (4-vinyl-guaiacol) por parte de la levadura, aumentando el carácter fenólico de la cerveza. Se continuó con 60 minutos de macerado a 66°C.

Para fermentar se usó un starter de levadura Wyeast 3068 a 18°C en inóculo bajo con la idea de intensificar la formación de ésteres frutados (banana) y balancearlos con la nota de clavo propia de la levadura. Definitivamente el perfil aromático que se logra con esta levadura es determinante y muy difícil de conseguir usando las cepas de levadura seca del mercado.



Daniel Rodriguez

Elaboro cerveza hace mas de 16 años pasando por varios estilos, mis preferidos Doppelbock, Pilsen, IPAs, Stout, Dubbel, etc. Participo en los concursos de cervezas en los cuales e conseguido 17 medallas y también tengo participación en los mismos como Juez BJCP.

RECETA
Red IPA

DI: 1.062 DF: 1.011 Batch (L): 20

IBU: 66 Color: 14 SRM Alcohol: 6,2 %

Infusión simple a 66°C por 75 minutos a 66°C

MALTAS

- Pilsner [79.18%] 5 kg.
- Munich I [15.84%] 1 kg.
- Caramunich III [2.38%] 150 g.
- Special-B [2.38%] 150 g.
- Black Malt [0.24%] 15 g.

LÚPULOS

HERVIDO 60 MINS

- Apollo Pellet 12 g. (0.6 g/L)

HERVIDO 5 MINS

- Centenial Pellet 30 g. (1.5 g/L)

STEEP/WIRLPOOL

- Citra Pellet 60 g. (3 g/L)
- Simcoe Pellet 60 g. (3 g/L)

DRY HOP

- Citra Pellet 40g. + Centenial 40g.

LEVADURA

Levadura Wlp California Ale 001 ó Fermentis us05

Fermentación 19°C

NOTAS:
Agua blanda, lograr 60,70 ppm de calcio con sulfato y cloruro de calcio, 2 a 1 a favor del sulfato. Maltas special x y Malta Negra en el recirculado o lavado, solo para darle color a la cerveza. Dry Hop 4 dias a temperatura de fermentación.

Pablo Arevalo

El punto de partida para mi pasión por cocinar birra, arranca por el 2006, en un viaje por Cosquín. En una caminata conocí a Raul, quien tenía un Restaurant en el que ofrecía la cerveza que el mismo cocinaba, Cervercería Lihue. Ya de regreso en Buenos Aires, con mi novia (actual mujer) compramos el primer kit de dos ollitas de aluminio de 30 litros, y nos pusimos a cocinar “algo”, que pensábamos que era cerveza. Paso el tiempo, y el foro de Somos Cerveceros se convirtió en la lectura diaria, ni hablar de los videos de Semilla. Realice cursos, leí, me junté con cervceros, me uní a grupos de Whatsaap, probé mil birras, pero por sobre todas las cosas, cociné y cociné. Es un momento que disfruto mucho y es algo que me gustaría enseñarle a mis hijos.

RECETA
Scottish Export 14C

DI: 1.054 Alcohol 5,3% IBU: 19

MALTAS

- Pilsen [72%]
- Munich [8%]
- Biscuit [5%]
- Cara 80 [7%]
- Cara blonde 20 [3%]
- Arome [3%]
- Abbey [2%]

LÚPULO
Norter Brewer
100% en adición inicial.

LEVADURA
S-04

NOTAS:
Se utilizó agua de CABA, con adición de Cloruro de Calcio para resaltar la maltosidad. Se realizó un empaste de 2.5 L/ kg y se realizo maceracion simple a 65°C, recirculando desde el min. 20. El lúpulo se adicionó en FWH. El hervido fue de 90 min. La curva de fermentación para la S-04 arranco en 18°C, cuando la densidad lleo a 1020 aprox se libero hasta la atenuación final. Algo para remarcar es que, como no tenia Corni disponible, la cerveza estuvo clarificando en el fermentador (cilindroconico) aproximadamente, como un mes y medio, procurando ir purgando la leva e ir incorporando CO2. Luego se embarrilo y se embotello a contrapresión. En resumen, se intento lograr una cerveza bien maltosa, balanceando con un amplio abanico de maltas especiales, buscando no empalagar. 🍷



De la mejor cebada en el mundo a tu cerveza.
Te ofrecemos nuestro portfolio global de maltas de la más alta calidad para que
TU CERVEZA SEA VERDADERAMENTE ÚNICA.

Desde 1979 creciendo junto a vos.

Nuestras
MARCAS

VIAJE LUPULERO AL NUEVO MUNDO

Este viaje inolvidable comenzó el lunes 27 de agosto, con Juan Pablo Rodríguez y quien les escribe llegando por un lado a Seattle, y Hernán Testa llegando por otro, al mismo aeropuerto y a la misma hora.

El primer destino inmediato a nuestra llegada fue Yakima, en el estado de Washington. Sin dudas, se trata de la ciudad más lupulera de lo Estados Unidos y por qué no, del mundo.

Durante todo el viaje hicimos tres cursos de dos días cada uno, con el objetivo de aprender al máximo. El primero fue **Hopsteiner Hop Academy**. No éramos más de 30 personas en total, y sin perder mucho tiempo, nos subimos a un colectivo y nos fuimos directo a la primera chacra, granja, o como mejor lo quieran llamar: **Golden Gate Hop Ranches**. Ésta nos impactó de una manera difícil de describir. Las instalaciones impecables, con tecnología de punta, y de unas dimensiones nunca vistas.

El lúpulo tiene una característica que lo hace complicado para los cultivadores, y es que tiene un punto de cosecha exacto -que es difícil de determinar- y para eso hay que tener tecnología y experiencia. Una vez que se alcanza ese momento tan preciso, hay que procesarlo lo más rápido posible. Esto implica muchas tareas, que de forma muy resumida serían: cosecha en el campo, en donde se llevan las lianas o vainas a las instala-

ciones de la chacra; una vez en el galpón, mediante un montón de maquinarias específicamente diseñadas, se le saca el tallo, las hojas, y cuando quedan solo las flores se las coloca en piletones para su secado mediante una corriente de aire caliente. Una vez que alcanzó el grado de humedad necesario, se dirigen hacia la prensa para formar los fardos de flores, que van a estar en galpones gigantes con bestiales equipos de frío, esperando a que les toque el turno de ser pelletizados.

Todo esto debe ser hecho en tiempo y forma para obtener la mejor calidad posible del campo al pellet. Esto implica que la ventana de cosecha se extiende como máximo a 5 semanas para obtener la más alta calidad en variedades tempranas (Ej: *Centennial*) y tardías (Ej: *Citra*). Claramente, las chacras más grandes necesitan disponer de instalaciones de procesamiento más grandes, y eso fue lo que más nos sorprendió. Estas granjas pueden procesar en medio día la cantidad de lúpulo que se cosecha en el Bolson (en las chacras más grandes), en 1 semana. Además, la calidad del producto final es altísima: el porcentaje de tallos y hojas está por debajo de la norma (no les importa perder más, lo hacen buscando calidad). Todas las chacras que visitamos obtienen un producto de calidad superior, cuidando al máximo el proceso, de punta a punta.

Ese mediodía fuimos a almorzar a un brewpub donde nos dieron una de las mejores charlas de todo el viaje: **"Dry hopping y sus efectos en el amargor, PH y espuma"**. La charla fue súper técnica, aplicada, con muchísima fundamentación teórica, y una información que no habíamos visto antes acerca de los



Por
Hernán Castellani



compuestos involucrados en el amargor, -además de los alfa ácidos ya tan conocidos-. Por la tarde, fuimos a dos granjas más (*Roza Ranch* y *River Ranch*), en donde vimos plantaciones de *Calypso*, *Lemon Drop*, *Denali*, *Apollo*, y unas cuantas variedades experimentales muy prometedoras, que por ahora son un número.

El segundo día del curso nos llevaron a las instalaciones principales de la marca, ya no las chacras donde procesan el lúpulo fresco, sino donde reciben los fardos de flores deshidratadas y compactas, y las stockean en frío para después peletizarlas o hacer extractos. Es imposible describir lo grande de estas instalaciones, pero para darles una idea, había más de 20 galpones de unos 1000 m2 solo para almacenar fardos en frío, a los cuales se les mide la temperatura y humedad uno por uno cuando llegan de la granja de origen. Nos explicaron cómo toman las muestras, y por qué lo hacen. Fundamentalmente, si está muy húmedo (más de 10,5% de humedad), hay riesgo de combustión espontánea.

Las peletizadoras son de última tecnología, y están en todos los detalles para maximizar la calidad por sobre todo. Uno de los detalles que nos sorprendió es que la velocidad de pelletizado de todo el sistema, podría ir a mucha mayor velocidad de la que estaban utilizando, pero no la estaban explotando al máximo para no elevar la temperatura del prensado por encima de sus propios límites, con el objetivo de no perder o alterar aceites esen-

ciales. Un detalle importante que hasta acá se me pasó es que en todo momento, a partir de las 9 am, había cervezas en todos lados. En las charlas, en las comidas, y en el colectivo que nos llevaba a todos lados, los primeros 2 asientos de cada lado estaban ocupados por conservadoras llenas de latas, botellas y mucho hielo! HERMOSO!

El jueves por la mañana empezamos el segundo curso de nuestro viaje: **YCH**, estrenando su nueva imagen que ahora es **YAKIMA CHIEF**. Nos recibió en su *Hop and Brew School*. A diferencia del curso anterior, este tenía toda la mañana de charlas y las tardes de visitas a chacras e instalaciones. Las charlas fueron bien variadas, muy interesantes, pero completamente distintas a las de Hopsteiner. Las más destacable fue la de lupulado en Sours, y otra de diseño de cervezas lagers (obvio, con Noble Hops!!!). Después del almuerzo partimos al campo. Visitamos **C&C Farms**, una de los 10 establecimientos que conforman Yakima Chief. Al llegar nos dimos cuenta el por qué de sus precios más altos, y su calidad superior. ¡Impactantes las instalaciones de cosecha! Mucho más grandes que las anteriores y con mucha más tecnología que, básicamente, se ve reflejada en dos cosas: Un secado perfecto de las flores, y muy baja materia extraña (tallos y hojas). Lo que habíamos visto en Hopsteiner era de excelente calidad, pero esto fue superior.. ¡Sublime!

Antes del último curso de Barth Haas teníamos 10 días al medio donde nos dedicamos a recorrer lupulares, instalaciones, laboratorios, y cervecerías. Teníamos algunos valiosos contactos previos de lu-

puleros gringos que lo habían visitado a Hernán Testa en Patagonia, y en todos lados fuimos bien recibidos. A medida que íbamos contactando y conociendo más gente, armábamos la agenda para las próximas 48 hs de visitas. Así, conocimos **Loftus Ranches**, otra de las 10 granjas de YCH. En este caso, Mike Smith (su dueño), además es uno de los propietarios de HBC (Hop Breeding Company), que es la empresa en donde se asociaron los dos monstruos **Yakima Chief Ranches (YCR)** y **BARTH HAAS** para desarrollar nuevas variedades. Y por lo visto mal no les fue ya que de ahí salió *Citra*, *Mosaic*, *Loral*, *Ekuanot*, y los nuevos de este año: *Sabro* y *Pahto*.

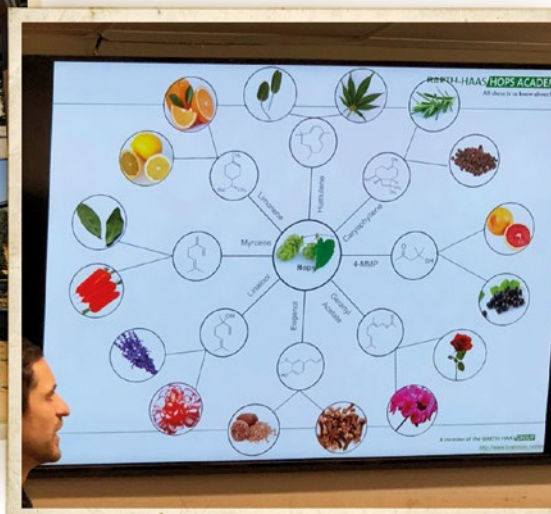
Pasaron cosas inolvidables y muy valiosas para nosotros, como encontrarnos en el campo con los creadores de las variedades que teníamos en frente: **Erik Desmarais** (*El Dorado*); **Darren Gamache** (*Amarillo*); **Nate Jackson** (*Idaho 7*). Cosechar lúpulos de noche y hacerse amigo de los mexicanos que operaban las máquinas tuvo un valor aparte. Terminamos arriba de la **TOP CUTTER** (tractor que corta las lianas del lupular y las descarga en la tolva de un camión que va adelante). No se pueden imaginar mi alegría arriba de esa máquina. Tengo varios videos que documentan ese momento de adrenalina pura, simplemente inolvidable.

Nuestros dos últimos días en el valle de Yakima fueron dedicarnos en un 100% al tercer y último curso que fuimos a hacer: **Barth Hass Hop Academy**. El formato era parecido al de Yakima Chief: charlas por la mañana (durante 4 horas aprox.), y visitas a granjas por la tarde.





Acá volvimos a las charlas más técnicas, similares a las de Hopsteiner del primer curso. Por la tarde, el primer día fuimos a ver dos chacras propias de Barth Haas; y el segundo día fuimos a ver la planta de pelletizado, extractos, y la planta piloto de cerveza. Esto sí fue lo distinto a todo lo anterior. Tenían una fábrica de última tecnología, con una inversión completamente irreal para lo que producían. Un equipo alemán de 5 tanques, para sacar 400 litros por batch, completamente automatizado, a vapor. A eso se le sumaba una sala de fermentación, con más de 20 fermentadores de cocción simple, y toda la mejor tecnología que puede tener una mega fábrica. Dos sistemas de filtrado de cerveza terminada distintos, una llenadora de botellas isobárica bajo atmósfera de CO2 de solo un cabezal, bombas sanitarias para movimientos de cerveza terminada, medidor de oxígeno disuelto en PPB, y un montón de chiches más que son muy difíciles de alcanzar para una cervecería de gran escala. Desde ya



que el objetivo de este módulo es probar variedades de lúpulos experimentales. Es parte del largo proceso de selección varietal antes de pasar a cultivar grandes superficies. También emplean estas instalaciones para vender a sus clientes el desarrollo de nuevas recetas, que luego serán escaladas con precisión a grandes volúmenes de producción. El último día

terminó con una cena del grupo en la planta piloto, tomando varias cervezas experimentales entre la que se destacaba mucho la APA con la nueva variedad de HCB, Sabro. Y así, nuestro viaje de alta intensidad lupulera, luego de 20 días muy enriquecedores, llegó a su fin. 🍷

Keggi

BARRILES HOGAREÑOS PARA CERVEZA

- ✓ Diseñados para ocupar el mínimo espacio de almacenamiento. Ideal para heladeras residenciales o conservadoras de camping.
- ✓ Construidos en acero inoxidable calidad 304.
- ✓ Capacidades: 5 / 7.5 / 10 litros.
- ✓ Conectores ball lock en acero inoxidable.
- ✓ Fácil desarme y limpieza. No requiere herramientas. Sella completamente con orings.
- ✓ Válvula de seguridad regulada a 3kg (3bar).
- ✓ Prueba hidráulica y control de estanqueidad.
- ✓ Podés carbonatar fácilmente tu cerveza.
- ✓ **INDUSTRIA ARGENTINA**

Instagram: @keggi.eg
Tienda: www.keggi.com.ar
email: infokeggi@gmail.com



GESTIÓN CERVECERA



SISTEMA DE GESTIÓN PARA FÁBRICAS DE CERVEZA

ESCRIBINOS A INFO@GESTIONCERVECERA.COM
MECIONANDO ESTA PUBLICACIÓN Y
OBTENÉ UN **MES GRATIS DE PRUEBA**

[/GESTIONCERVECERA](https://www.facebook.com/GESTIONCERVECERA) WWW.GESTIONCERVECERA.COM



somos artesanos del lúpulo

info@lupulosjb.com - www.lupulosjb.com

Lago Puelo - Chubut - Patagonia Argentina



Lúpulos Patagónicos

DESDE 1982



Tel +54 9 294 4498054

 **LupulosPatagonicos**

 **@lupulospatagonicos**

info@lupulospatagonicos.com

www.lupulospatagonicos.com

FINCA LÚPULOS PATAGÓNICOS

Circuito Mallín Ahogado

Ruta Prov. 86 Km 2.4 · Apartado Postal 2142

El Bolsón · Río Negro · Patagonia Argentina

**VENTAS MAYORISTAS Y MINORISTAS.
ENVÍOS A TODO EL PAÍS.**