La Primer Cervecería de América, Quito 1566

Kräusening: mejorá tu cerveza agregando más cerveza!

Cocina con Cerveza

Kveik, historia y uso del fermento nórdico

SIERRAS CERVECERAS

EL FESTIVAL LLEGA A VILLA CARLOS PAZ!

12º FESTIVAL DE LA CERVEZA ARTESANAL / 16 · 17 Y 18 DE AGOSTO

UNA APLICACIÓN PARA CERVECEROS, POR CERVECEROS.

LA FERMENTACIÓN ES NUESTRA ESPECIALIDAD.

Cualquiera que sea su volumen de producción, encontrará herramientas en nuestra App para optimizar sus fermentaciones y diseñar la cerveza de sus sueños. Como Marcelo, nuestros propios ingenieros, técnicos y expertos en análisis sensorial han creado esta aplicación para usted.

Porque entre los cerveceros, nos entendemos.

MARCELO CERDAN
Nuestro Director de Ventas en las Américas.
Cervecero durante 20 años.

DESCARGA NUESTRA APLICACIÓN
ESTÁ HECHA PARA TI

Fermentis by Lesaffre

SUMARIO

2
SOMOS CERVECEROS, ACTUALIDAD.
Por Tincho Montenegro

4·5
SIERRAS CERVECERAS, EL FESTIVAL LLEGA A VILLA CARLOS PAZ!

6·7
LA PRIMER CERVECERIA DE AMERICA, QUITO 1566.
Por Javier Caravajal

9·10
PRESENTAMOS A ROBERTO LENTINI Y A SEBASTIÁN GONZÁLEZ

12·15
EL ROL DEL JUEZ EN CONCURSOS CERVECEROS,
Por Diego "Van der Saar" Castro

18·20
COCINA CON CERVEZA,
Por Emilio Perez

22·23
KVEIK, CERVEZA HISTORICA EN NORUEGA.
Por Lucio Faina

24·25
ENGLISH BARLEY WINE,
Por Federico y Juan Ignacio Echeverry

27·28
HACIA UNA PRODUCCION SOSTENIBLE,
Por Santiago Romar

30·32
KRAUSENING: MEJORA TU CERVEZA AGREGANDO MAS CERVEZA.
Por Chris Colby

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:
Javier Caravajal, Emilio Perez, Diego Van der Saar Castro, Lucio Faina, Pablo Gomez, Roberto Lentini, Sebastián González, Santiago Romar, Federico y Juan Ignacio Echeverry.

Asociación Civil Somos Cerveceros
CUIT: 30-71077118-5
Domicilio legal: Rosario 578 5°C. CABA
Fecha publicación: agosto 2019

www.somoscerveceros.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.

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

El contenido de los avisos es responsabilidad de los auspiciantes

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

Si tomaste no conduzcas!

SomoS CerveceroS

Bienvenidos al doceavo Festival de Somos Cerveceros! Con el marco de las sierras y entre amigos y cerveza seguimos festejando un año más de camaradería, encuentro y capacitación. Esperamos que disfruten de la fiesta que preparó la gente de Villa Carlos Paz, poniendo su tiempo y esfuerzo para que nuevamente podamos decir que somos referentes en América.
En este número acompañamos con notas y artículos que siguen formando e informando. Un especial agradecimiento a la revista Zymurgy y a la American Homebrewers Association por compartir con nosotros la nota de Kräusening, publicada originalmente en noviembre de diciembre del 2018.
Agradecemos a los colaboradores y amigos que comparten sus conocimientos con nosotros en estas notas y a los sponsors porque son ellos los que hacen posible la revista.
Esperamos encontrarnos de nuevo el próximo año si es posible más seguido, con nuevas esperanzas y reconstruyéndonos en estos tiempos tan difíciles para que sigamos trabajando en pos de expandir la cultura cervecera. El único camino es estar unidos, compartir lo que sabemos, seguir apoyando al movimiento con cocciones abiertas, charlas y cursos y aprovechar cualquier excusa para juntarnos y tomar nuestras propias cervezas!
Salud y buenas fermentaciones!

Fernando Aguiar "Taguató"

SOMOS CERVECEROS: ACTUALIDAD

SOCIO 2000 Y OTRAS YERBAS DEL 2019

Por Tincho Montenegro, Comisión Directiva Somos Cerveceros

Este 2019 nos encuentra, pese a todo, nuevamente con motivos para celebrar: Llegamos al socio N° 2000!
No es moco e'pavo seguir creciendo como lo hacemos, clara demostración del peso referencial de nuestra asociación en la región. Vaya nuestra felicitación a Maxi y a todos los socios que construimos día a día esta bella comunidad.

VILLA CARLOS PAZ '19:

Se acerca la fecha del festival numero 12! Nos espera uno de los lugares más bellos del país para celebrar esta comunión que año a año nos convoca a peregrinar por el país cual misa ricotera para llevar nuestra pasión al plano físico en tres días de puro amor a la birra!
Charlas y talleres con nombres que ya son clásicos como Leo Ferrari, Semilla Aftyka, Hernan Testa, Castellani, Deleuze, el Mágico y Alexis Balzan que acompañarán a las figuritas internacionales, algunas ya clásicas como Richard de Lohn (Brasil) y Oscar de Granizo (Chile) y otras nuevas como Nunzino Pizza de Hop Head Farm y Chris Lennert de Left Hand Brewing (USA) que nos volaran la cabeza con toda la info que vienen a descargar. Este año volvemos a la fecha de agosto, por lo que recomendamos prever el abrigo y el calzado extra, si bien no se preveen lluvias para esa época (salvo una enorme lluvia de cerveza artesanal!) las precauciones nunca están de más para que la fiesta sea FIESTA!
Desde lo institucional este año incursionamos en un tema que venimos charlando hace rato con diferentes actores de la movida craft latinoamericana: El intercambio de beneficios con los diferentes clubes cerveceros de la región. Así, los hermanos de las asociaciones de Chile, Uruguay y Paraguay (y seguimos sumando) gozarán de los beneficios de ser socio. Esperamos que esta iniciativa nos lleve a favorecer el intercambio entre los clubes y sus actividades.

CONCURSOS:

En el marco del festival estaremos entregando las loas a un nuevo cervecero del año! El retorno a la fecha de agosto nos llevó a tener una agenda de concursos más apretada, con 4 este año. Un enorme esfuerzo de organización. Agradecer a todos los colaboradores seria eterno, ya que entre jueces, stewards, logística y organización se supera con facilidad la centena, pero no podemos dejar de agradecer a los eternos Diego "Van der Saar" Castro y Oscar Vasquez, quienes siempre están detrás de todos los detalles para que cada concurso se realice en un marco de transparencia y profesionalismo tal que resulta impensable en un certamen no lucrativo.
Este año se sumó el concurso "Mi amiga micro", una aproximación a los concursos ProAm que se desarrollan en otras latitudes, pero con un espíritu mas lúdico y de camaradería. Seguramente estemos repitiendo estas experiencias que fomentan la generación de lazos entre los sectores Homebrew y Profesional.
Una primer mitad de año super cargada de trabajo, y por que negarlo, de dificultades. No dejamos de insistir en que los valores de amistad y camaradería son los que enaltecen el sector, tanto profesional como amateur. Estamos convencidos de que las acciones colectivas son mucho más efectivas que la suma de las acciones individuales, el valor agregado de trabajar como sector, apoyando y brindando herramientas y recursos es y será el mejor activo al que un cervecero puede aspirar.
Nos vemos en Córdoba!

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

BIERLIFE
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 - GBA
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

SIERRAS CERVECERAS, EL 12VO FESTIVAL LLEGA A VILLA CARLOS PAZ!

Villa Carlos Paz es el marco de este doceavo festival de Somos Cerveceros. Un marco impresionante de naturaleza, turismo, conocimiento cervecero, camaradería, encuentros y por supuesto, cerveza! Esperamos que todo sea de tu gusto y aproveches al máximo! Te invitamos a conocer la ciudad y su historia en esta nota.

UN POCO DE HISTORIA DE LA VILLA SERRANA

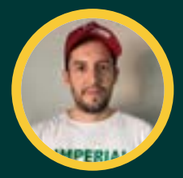
El lugar donde hoy se levanta la pujante ciudad turística que es Villa Carlos Paz, tuvo como primeros habitantes el pueblo nativo conocido como "Los Comechingones", quienes dejaron sus huellas a orillas de ríos y arroyos.
En el año 1573 llegó el conquistador español, quien dispuso la división de tierras y con ello también el reparto de indios.
En el año 1891 se construyó el Dique San Roque, que en su momento fue el más grande del mundo, cuya función fue la de abastecer de agua potable y para riego a la ciudad de Córdoba, capital de la provincia. El embalse producido inundó un amplio y verde valle quedando formado un magnífico lago, cuya existencia marcaría para siempre el destino de Villa Carlos Paz.
En el valle que ocuparon las aguas se levantaba el casco de la estancia "Santa Leocadia", propiedad de Don Rudecindo Paz, quien decidió trasladarse sobre el faldeo de la sierra, lejos de las aguas del embalse. Con el correr del tiempo, Carlos Nicandro, uno de los hijos de Don Rudecindo, accedió a la propiedad de vastas extensiones de campos (unas 5.600 has.) e inició la explotación ganadera y del bosque serrano.
La apertura de un nuevo camino, el de las Altas Cumbres de las Sierras de Córdoba, comenzó a generar un importante movimiento de personas. Fue entonces cuando Carlos Paz decidió abrir en 1915 un pequeño albergue, que sería el primer hotel del lugar. Si bien no hubo un acta que testimoniara la fundación, se adopta la fecha del 16 de Julio de 1913, que es la que consta en un plano del pueblo trazado por el propietario de las tierras.
Con el correr del tiempo, hacia 1930, se fue produciendo la división de los campos a través de los herederos y comenzó de esta forma la llegada de capitales que iniciaron y la creación de loteos.
Años más tarde, gracias al auge del automóvil, el turismo comienza a crecer en cantidad de visitantes y los hoteles aumentan en número y calidad, iniciándose un proceso que ya no se detendría.
La prueba de este crecimiento se hizo palpable en 1955 cuando queda inaugurada la Aerosilla, una telesilla que lleva hasta la cumbre de unos de los cerros que limita la ciudad. Tres años después, el 25 de mayo de 1958 se construye el reloj Cucú más grande del mundo, con el apoyo técnico de europeos llegados para radicarse en la Villa.
Al aumentar el caudal de turistas, las empresas y pequeños capitales acuden masivamente a cubrir los servicios y así llegamos a nuestros días en que Villa Carlos Paz se muestra como una de las ciudades turísticas más importantes de la República Argentina.

LA CIUDAD HOY

En la actualidad la ciudad cuenta con 80.000 habitantes y es una de las de mayor índice de edificación anual, lo que hace que se vuelva siempre cambiante y novedosa para aquellos que no la visitan asiduamente.
El magnífico clima, las bellezas naturales y la infraestructura aportada por el hombre, convierten a este lugar en un punto de concentración turística digno de ser disfrutado todo el año.
Por sus hermosos paisajes serranos, llenos de naturaleza, Villa Carlos Paz no se cansa de regalarle al turista esos típicos lugares que no pueden dejar de ser visitados y capturados por las cámaras.
Las características del relieve y clima permiten practicar todo tipo de actividades las cuatro estaciones a modo de travesías realizando trekking, o conocer senderos y caminos montados en bicicleta, caminos que presentan diversa dificultad, paisajes cambiantes y experiencias únicas.
Así mismo, en nuestra ciudad, al estar rodeada de ríos y arroyos, podrá disfrutar de diferentes balnearios donde las aguas cristalinas se funden con la dorada arena, o realizar deportes náuticos en el maravilloso Lago, en donde las embarcaciones siembran color y frescura durante las competencias, acompañado de la diversidad de flora y fauna que se puede encontrar en la zona.

DISERTANTES:

ALEJANDRO ALFANO "COPERNICO" (Argentina)
Bioquímico, especialista en cultivos celulares.
CHARLA: "En el starter está el agite", propagación de levaduras para homebrewers.



ALEXIS BALZAN (Argentina)
Brewmaster de cerveza Minga.
CHARLA: "Diseño de equipos eficientes".

CHRIS LENNERT (EEUU)
Director de Operaciones en Left Hand Brewing, Denver, EEUU. Cervecería reconocida mundialmente por sus Nitro.
CHARLA: "Asomándose a las Nitro".

DIEGO SETTI (Argentina)
Biersommelier de la Doemens Akademie
Certified Cicerone
Juez BJCP National.
CHARLA: "Redefiniendo el servicio".

DIEGO "VAN DER SAAR" CASTRO (Argentina)
Biersommelier de la Doemens Akademie
Certified Cicerone
Juez BJCP National.
CHARLA "Estilos de cerveza, un paseo por el mundo".

HERNÁN CASTELLANI (Argentina)
Juez internacional BJCP . Consultor Cervecero.
CHARLA: "Hazy IPAs: Turbidez y tomabilidad van de la mano?".

LEO FERRARI (Argentina)
Cervecería Antares.
CHARLA: "Cerveza Artesanal Argentina: ¿Teléfono Celular o Parripollo?".

NUNZINO PIZZA (EEUU)
Hop Head Farms
CHARLA: "Diseñando un panel sensorial: empezar chico, hacerse grande, una guía práctica al éxito".

OSCAR GARRIDO (Chile)
Cervecería Granizo, reconocida por sus cervezas en barrica.
Juez en distintas competencias internacionales.
CHARLA: "Comenzando un programa de barricas".

RICARDO AFTYKA "SEMILLA" (Argentina)
Cervecería Juguetes Perdidos.
Juez internacional de Cervezas BJCP.
CHARLA: "Pequeños Equipos Grandes Cervezas".

RICHARD BRIGHENTI (Brasil)
Cervecería Lohn Bier.
CHARLA: "Catharina Sour, el primer estilo Brasileño".

LA CERVEZA ARTESANAL Y LA VILLA

Nuestra ciudad no es ajena a la movida que la cerveza artesanal despertó en la gente, Desde hace varios años, tenemos un grupo de cerveceros locales y de la región que constantemente trabajan para que nuestro valle se transforme en un polo cervecero.
Las pequeñas microcervecerías locales se fueron incubando desde las pequeñas cocciones de homebrewers locales que con el tiempo y trabajo fueron deviniendo en microcervecerías hoy reconocidas en la región.
Recibir al festival anual de Somos Cerveceros, para nosotros es un orgullo y un puntal para reforzar el trabajo que hacemos en la región para colocar a Villa Carlos Paz y al Valle de Punilla como un destino cervecero.
Carlos Paz es una ciudad muy joven, enclavada en un entorno serrano único, somos una de las ciudades que más infraestructura tiene en el país para recibir al visitante, estamos rodeados de rincones increíbles en las sierras y tenemos muchos días soleados!
Sin duda, estos son puntos a favor que tenemos para generar un desarrollo cervecero local, es un objetivo por el que trabajamos todos los días.
Los invitamos a conocer nuestra ciudad y a ser parte del 12 Festival de la asociación.
BIENVENIDOS Y SALUD!

LA PRIMER CERVECERÍA DE AMÉRICA, QUITO 1566

En el centro histórico de Quito, frente a la plaza del mismo nombre, se levanta imponente, la Basílica de San Francisco. Fue el conjunto arquitectónico más importante de la América colonial y el de mayor dimensión. Se comenzó a construir en 1551 y tardó 150 años en completarse. El lugar fue un sitio importante para el pueblo Inca, y allí se había levantado la Capilla de la conversión de San Pablo, dos años después de la fundación de la Villa de Quito.

Por Fernando Aguiar "Taguató"

Pero lo más interesante para nosotros los cerveceros no será, seguramente su origen, sus características arquitectónicas, fechas, ni quien la ideó o construyó, a no ser porque quien ideó y construyó este edificio no solo fue un sacerdote franciscano, sino que además fue un cervecero y construyó dentro de la Iglesia la primer cervecería del Nuevo Mundo en 1566.

Fray Jodoco Rilque (Joos van Rijcke) fue un sacerdote de origen Belga (en realidad era de la región de Flandes, actual Bélgica), un erudito, un sabio y un aventurero. Estudió derecho, matemáticas, arquitectura y anatomía e introdujo en américa los primeros cultivos de cebada y trigo. Llegó a América por primera vez en 1533, junto a 10 sacerdotes franciscanos más, como parte de la tripulación de Pedro de Alvarado, adelantado español conquistador de la isla de Cuba y primer explorador del Golfo de México y sus costas. Lo acompañaban sus colegas Juan de Clerk y Pedro Gosseal también sacerdotes franciscanos.

Desde México se dirigieron hacia el sur, hacia el que sería su destino, la Villa de Quito a la que llegaron después de un viaje de casi tres años a través de todo Centro América y el norte de América del Sur llevando la espada y la cruz.

Solamente esto debería darnos un perfil del tipo de personaje que era Fray Jodoco, quien había nacido en 1498 en Malinas, en la región de Flandes y se había educado junto a Carlos V. Proveniente de familia de nobles se inició como sacerdote franciscano en 1525 y fue elegido para ir a evangelizar América.

No es difícil imaginar, por sus orígenes y formación, que no comenzó a elaborar cerveza con la construcción de la cervecería sino que hacer cerveza sería parte de sus actividades cotidianas.

Lo cierto es que para 1566 comenzó a elaborar cerveza en una planta de 500 litros traída desde Europa y esta cervecería siguió funcionando hasta 1966 fecha que cerró las puertas después de cuatrocientos años de historia.

Mientras funcionó, la cervecería estuvo a cargo de los monjes y la cerveza que se elaboraba formaba parte del desayuno y la cena. Se elaboraban unas 10 a 12 cocciones al mes es decir entre 5000 y 6000 litros.

Se maceraba en grandes barricas de roble y se cocinaba el mosto en una gran olla de cobre, para posteriormente enfriarlo en una batea de chapa zincada de poca profundidad donde era expuesta al aire del lugar para permitir la inoculación de las levaduras nati

Hervidor de cobre original 1566

vas. Posteriormente la fermentación se llevaba a cabo en fermentadores de madera de roble.

Hoy en día la cervecería se encuentra restaurada y forma parte del museo de la Iglesia de San Francisco. Al entrar al lugar uno espera sentir el aroma del mosto que durante 400 años se cocinó ahí, y si se presta atención pueden percibirse los fantasmas de los monjes y maestros cerveceros que dirigieron aquella tarea susurrándote al oído, invitándote a prender esa olla de cobre para sacar de ahí una cerveza, casi al estilo trapista, fabricada dentro de las paredes de un monasterio.

Seguramente Javier Caravajal, científico y cervecero casero desde 1989, sintió algo parecido cuando conoció este lugar. O simplemente se maravilló con la historia de este personaje, no sé, pero algo, sumado a la mezcla de sus dos pasiones, lo llevo a investigar y recuperar la levadura con la que los cerveceros fermentaban sus cervezas. Luego de un trabajo de años pudo aislar de una barrica de fermentación una levadura y propagarla para elaborar la que hoy es la heredera de esa tradición, la cerveza "Quito 1566".*

La cerveza, que fue desarrollada junto a la Universidad Católica de Quito, se trata de una cerveza oscura, con notas a ciruelas y pasas, suavemente chocolatosa recuerda una weissenbock o una schwarzbier. La cerveza hoy en día no se elabora en el convento. La receta fue recuperada por una nota que se publicó en Brewer´s Digest y es una reinterpretación de aquella cerveza que se elaboró hasta 1966 y de la que no se conservan muchos documentos, ya que estos parecen no haber existido.

Es difícil creer que durante 400 años no se hayan llevado datos sobre las cocciones e ingredientes, aunque lo más probable es que los sacerdotes, celosos de sus trabajos e historia, hayan guardado esos escritos y que en algún momento se encuentre o aparezca más información acerca de la producción de cerveza en el monasterio. Sin duda el trabajo de Javier va a contribuir al desarrollo de un estilo americano de cerveza, por su historia, por su forma de producción, características de ingredientes y además por usar una levadura ale autóctona 100% Sudamericana.

Javier Caravajal
Profesor principal de la Pontificia Universidad Católica del Ecuador,
Director del Centro Neotropical para investigación de la Biomasa y curador de la Colección de levaduras Quito, Univ. Catolica.
Master en tecnología cervecera, en biotecnologia y en Biorrefinería. Doctor en ciencia de alimentos y posdoctorado en nanocelulosa
Cervecero artesanal desde 1989.
Proyectos relevantes: Arqueología microbiana y Biorrefinería para combustibles de Segunda generación.

RECETA DE QUITO ABBEY ALE 1534

(Publicada originalmente en Brewer's Digest de 1966)

DO: 1042 DF: 1010 ABV 4,2% IBU: 20 SRM: 27

MASH PARA 19 LITROS:

454 grs Malta Pilsen
680 grs Malta Crystal
280 grs Black Malt
1,360 kg de Brown Sugar
28 grs de Lúpulo Stiryan Golding

INSTRUCCIONES:

Macerar a 68 °C por 45 minutos
Hervir por 60 minutos. Al comienzo del hervor agregar el azúcar marrón y el lúpulo.
Faltando 10 minutos agregar el Irish Moss.
Enfriar y fermentar con levadura tipo Belgian abbey de su elección.

Tonel de roble usado en la cervecería

Somos Cerveceros

PRESENTAMOS A

» Roberto Lentini

Cervecero de San Nicolás de los Arroyos y homebrewer desde el año 2015 cuando, por hobby, empezó a hacer cervezas con dos amigos. Desde aquel momento nunca más pudo ni quiso parar. El año pasado, empezó a competir en el concurso "Somos Cerveceros", en el que ganó cinco medallas quedando en segundo lugar en la competencia por el cervecero del año. En lo que va de este año, ya obtuvo cuatro medallas más: tres fueron de plata con el estilo witbier. Acá compartimos su receta.

Witbier Estilo 24A de BJCP 2015.

DI: 1.045 DF:1005 Alcohol 5.3% IBU: 11 SRM: 3

INGREDIENTES

MALTAS
Pilsen 50%
Trigo crudo 43%
Avena 7%

LÚPULOS
Hallertauer 1 g/l 30'
Hallertauer 0,5g/l 0'

LEVADURA
Levadura
Belle Saison 0,8g/l

ADICIONES
Coriandro 0,5g/l
Cáscara de naranja 0,3g/l

FERMENTACIÓN
7 días a 18 C– 19 C

Para empezar, el trigo se macera junto con el 25% de su peso de Pilsen en un empaste de 5 a 1, escalonando 15 minutos a 50 C, 15 a 75 C y otros 15 a hervor. El resto de la Pilsen con la avena se macera a 50 C y luego se juntan ambas infusiones para terminar en un mash de 60 minutos con una proporción de empaste de 4 a 1 buscando un pH cercano a 5,4.
El recirculado debe ser más lento que lo habitual porque tenemos mucha cantidad de grano sin cáscara y eso puede generar que compacte demasiado la cama filtrante. El coriandro y la cáscara de naranja se pueden agregar en los últimos minutos del hervido, en fermentación o en madurado. Preferentemente en madurado porque es donde quedan más presentes los sabores y aromas. Pasados cinco días, embarrilar la cerveza y, previa carbonatación, embotellar contrapresión con tres volúmenes de CO_2.
Elegir naranjas que no estén verdes, de color intenso y muy aromáticas al frotarlas, sin golpes ni manchas. Pelarlas con cuidado y desechar la parte blanca que pueda haber quedado en la cáscara. Pasar el coriandro por un mortero para partirlo pero sin molerlo demasiado.

Actualmente en góndola podemos encontrar varias marcas que fabrican este estilo como la Hoegaarden que es la más conocida, pero no hay que dejar de probar la Celis White. Ambas marcas fueron creadas por Pierre Celis, quien podríamos decir es el padre de este estilo.

PRESENTAMOS A

» Sebastián González

Cervecero nacido en el año 81, procedente de San Martin, Buenos Aires. Inició a hacer cerveza en casa en el 2015, y en 2017 y 2018 se convierte en el Cervecero del Año siendo el el primer bicampeón del certamen. Ese mismo año se convierte también en juez BJCP. El 2019 lo encuentra dictando cursos de capacitación cervecera y brindando asesorías. A mediados de año participa en un único concurso de cervezas; la Copa Brewing, donde consigue la mejor cerveza del certamen, una German Pils que le vale como premio un viaje a Alemania.
Le pedimos que comparta una receta y acá va su Wee Heavy:

Wee Heavy Añejada en Barrica de Roble

DI: 1.096 IBU: 23,4 SRM: 23,8 Mash Efficiency: 58,9 %

BATCH SIZE (FERMENTER): 30,00 L
BOTTLING VOLUME: 28,00 L

INGREDIENTES
MALTAS
12,50 kg Pale Malt (Weyermann) (3,3 SRM) 77,4 % 8,15 L
2,00 kg Munich II (Weyermann) (8,5 SRM) 12,4 % 1,30 L
0,75 kg Carared (Weyermann) (24,0 SRM) 4,6 % 0,49 L
0,50 kg CHÂTEAU CARA GOLD® (60,9 SRM) 3,1 % 0,33 L
0,30 kg CHÂTEAU SPECIAL B® (152,4 SRM) 1,9 % 0,20 L
0,10 kg Weyerman Roasted Barley (584,0 SRM) 0,6 % 0,07 L

LÚPULOS (PELETIZADO)
23,00 g Magnum [14,60 %] - Boil 60,0 min.
LEVADURA
6,0 pkg SafAle English Ale (DCL/Fermentis #S-04)
Single Infusion, Full Body
Total Grain Weight: 16,15 kg

ELABORACIÓN
Mash In *Add 42,12 L of water at 74,7 C 68,0 C 60 min*
Mash Out *Add 16,85 L of water at 97,2 C 75,6 C 10 min*
Sparge: *Fly sparge with 4,50 L water at 75,6 C*

Esta es una cerveza que Sebastián hizo en el año 2017. La receta de maltas consiste en una base de Pale y Munich para ofrecer maltosidad, maltas caramelo de diferentes intensidades para abrir un abanico de descriptores. Por último un toque de Cebada Tostada, una sutileza, para ajustar color y sumar en medida ínfima sabores torrados.
Un largo hervido de dos horas, nos ayudará a concentrar el mosto y obtener plus de sabor, por la caramelización.
El lupulado es minimalista, alrededor de 25 IBUS en amargor y nada más. Aquí la estrella es el grano.
Con respecto al agua, debemos buscar un perfil maltoso, balanceado hacia el cloruro.
La levadura Fermentis S-04 tiene la atenuación justa para este estilo. Recuerden usar un inoculo generoso (1,5-2,0 gramos por litro) e hidratar la levadura, ya que la alta densidad del mosto hace que no sea recomendable agregar la levadura seca. Recuerden usar nutriente de levaduras y oxigenar el mosto previo a la fermentación, vamos a hacer trabajar mucho a nuestras amigas unicelulares... ¡hay que tratarlas bien!
Iniciar la fermentación a 16 grados y después de entre 48 y 72 hs empezamos a dejar subir la temperatura hasta los 22 o 24 sobre el final. El tiempo total de fermentación puede variar entre 10 y 15 días.
Luego de fermentada, pasar durante un mes en una barrica de roble de 25 litros nueva. Estas barricas pequeñas imparten muy rápido su sabor característico, hay que ser cuidadoso de no pasarse de tiempo y terminar con un jugo de roble en vez de una Wee Heavy.
Si tienen alguna duda o la cocinaron y desean contarle o mostrarle a Sebastián cómo les quedó acá tienen su contacto:
sebastianezequielgonzalez@outlook.com
Instagram : sebastian_e_gonzalez

¡Buenas Birras!

ENTRE CERVEZAS

La Brewing Network, emisora online, que cuenta con programas clásicos como Brew Strong, conducido por dos eminencias del mundo cervecero, Jamil Zainashff y John Palmer presenta su primer programa en español! Entre Cervezas, busca ayudar al cervecero de habla hispana a elevar el nivel de su cerveza. Del grano al vaso, toda las novedades técnicas del mundo de la cerveza artesanal al alcance de tu mano.

Escuchá Entre Cervezas en tu app de podcasts favorito para iPhone o Android, también lo podés escuchar en Spotify o entrando a la página de la Brewing Network, www.the-brewingnetwork.com/shows/entre-cervezas/

Nos pueden contactar por Facebook o Instagram @entrecervezasbn

Entre Cervezas es auspiciado por el Programa de Certificación Cicerone y la American Homebrewers Association.

SALUD...os!

EL ROL DEL JUEZ EN CONCURSOS CERVECEROS

Sugerencias para la mejora de los jueces

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

Mucho tiempo ha pasado desde que un grupo de cerveceros rendimos el primer examen BJCP en Argentina allá por el año 2009 y fue el primer examen fuera de Estados Unidos y Canadá.

Con el tiempo la movida fue creciendo hasta convertir a Argentina en uno de los referentes latinoamericanos en cantidad de jueces BJCP, con más de 110. El número de competencias al año también se ha incrementado, así como la cantidad de exámenes para nuevos postulantes.

Hoy día, en cada competencia de Somos Cerveceros se están recibiendo más de 150 muestras cuando años atrás no superaban las 80. No menos de 40-50 jueces están concurriendo a realizar las evaluaciones en las catas.

Muchos de los jueces están iniciando sus primeras experiencias en competencias, por lo que el objetivo de esta nota es poder transmitir un poco de lo aprendido a lo largo de los años con el fin de que cada juez pueda otorgar más y mejores devoluciones al cervecero que participa.

COMPOSICIÓN DE LA HOJA DE EVALUACIÓN SEGÚN BJCP

Desde el punto de vista del BJCP, la planilla se compone de 5 ítems esenciales. Los mencionaremos y luego iremos desarrollando cada uno de ellos.

1. **PERCEPCIÓN:** Qué es lo que encuentro en la cerveza? Tanto On y Off Flavors.
2. **DESCRIPCIÓN:** Cómo describo lo que encuentro en la cerveza? Adjetivos e intensidades.
3. **PUNTUACIÓN:** En función de los méritos y deméritos, en qué rango de puntaje ubico a la cerveza? Criterio.
4. **FEEDBACK:** En función de lo encontrado, qué devolución le doy al cervecero? Soy consistente?
5. **COMPLETADO Y COMUNICACIÓN:** Está completa la planilla? Transmito las ideas de forma clara?

1 Percepción

Está asociada a lo que percibo en la cerveza. Como mencionamos antes, no sólo son los *Off Flavors* sino también los *On Flavors*.

Es importante que al inicio de la competencia se realice la calibración con alguna cerveza y posterior puesta en común para ajustar no solamente el puntaje sino también la percepción.

Durante la cata, los pasos ya conocidos en la evaluación de la cerveza (pero que volveremos a repasar) son:

- **Inspeccionar botella** (tapa, cuello, sedimentos) *(No hacer suposiciones posteriores; este análisis NO SE PUNTÚA).*
- **Servir de manera tal que tenga la mejor apariencia** (tener presente que algunas cervezas son más carbonatadas que otras).
- **Evaluar el aroma**, anotar.
- **Evaluar la apariencia**, anotar.
- **Repetir la evaluación del aroma al calentarse la muestra** (más volátiles se desprenderán conforme suba la temperatura).
- **Evaluar el sabor**, anotar *(recordar que acá entra la percepción olfativa por vía retronasal, el sentido del gusto con la lengua y las sensaciones táctiles).*
- **Volver a probar la muestra para corroborar nuestras percepciones.**

Una vez terminada la evaluación individual de la cerveza, tenemos que compartir y conversar no solamente el puntaje que le pondremos a la cerveza, sino también lo que percibimos. Muchas veces dentro de la misma mesa podemos tener percepciones distintas (y eso a veces marea al cervecero), pero hay que entender que los umbrales de percepción entre personas varían y es de esperar que a veces existan diferencias.

Hasta que uno se adapte a la mesa en la cual está evaluando puede ser que las primeras muestras cuesten un poco, pero con el transcurso del vuelo se va a ir acomodando.

La percepción, de todas formas, se entrena también fuera de las competencias, ya sea practicando Off Flavors, evaluando informalmente muestras de cerveceros, probando cervezas representativas de ciertos estilos, degustando distintos insumos y/o reuniéndose con otros jueces.

2 Descripción

Está asociada a la forma en que describo lo que encuentro en la cerveza; mientras más completo mejor.
Lo ideal es completar todo (intensidad, tipo de descriptor, características secundarias), tanto si lo tiene como si está ausente. En cada campo se debiera completar mínimamente lo siguiente:

- **Aroma:** Malta, lúpulo, ésteres y otras características de la levadura, DMS, diacetilo.
- **Apariencia:** Color, tamaño y color espuma, formación y retención espuma, cristalinidad, consistencia espuma.
- **Sabor:** Malta, lúpulo, ésteres y otras características de la levadura, DMS, diacetilo, amargor, balance, final.

- **Sensación en boca:** cuerpo, carbonatación, asperezas o astringencia, suavidad, calentamiento en boca.
  Por ejemplo, no es lo mismo en términos de calidad descriptiva...
  - *"Aroma a lúpulo".*
  - *"Aroma a lúpulo americano".*
  - *"Moderado aroma a lúpulo americano".*
  - *"Moderado aroma cítrico a lúpulo americano".*
  - *"Moderado aroma cítrico a lúpulo americano con notas herbales secundarias".*

Por otro lado, algunas cosas que el BJCP recomienda evitar comentarios como:

- *"Linda espuma"*
  La espuma no es linda! Es moderada, baja, notoria, etc.
- *"Buen color"*
  Mismo criterio que el ejemplo anterior. Ser específico con el color de la cerveza (dorado, marrón, ámbar, etc).
- *"Me gustaría"*
  Buscar la mayor objetividad, sobre todo en los campos de Aroma / Apariencia / Sabor / Sensación en boca.
- *"Acorde al estilo"*
  Hay estilos que son muy amplios. Ser específico.
- *"Lúpulo de bajo a medio"*
  Usar rangos de intensidades especificando un valor definido.

3 Puntuación

Muchas veces este es el campo en el cual surgen diferencias en las mesas. Generalmente cuando uno empieza como juez termina siendo muy estricto con los errores y poco generoso cuando la cerveza está muy bien hecha. Pero a no preocuparse; con la experiencia uno va aprendiendo a ser más justo.

Algunas recomendaciones que muchas veces conversamos durante la calibración de los concursos para establecer el criterio de puntación:

0-13 PUNTOS:
Cerveza problemática, con gran dominio de Off Flavors e imposible de ser tomada. Por cortesía, nunca se le asigna menos de 13 puntos a una cerveza, y para que tenga 13, tiene que estar muy mal (por ejemplo, una contaminación muy seria).

14-20 PUNTOS:
Cerveza regular, con presencia de Off Flavors o grandes desvíos de estilo. Por ejemplo, una Pilsen "negra" (pasadísima de color), o una Blonde Ale con muchos fenoles pero sin estar contaminada.

21-29 PUNTOS:
Cerveza buena, con algunas fallas y/o algunos desvíos de estilo. Por ejemplo, una Pilsen representativa del estilo en lo que hace a malta y lúpulo pero con ésteres algo marcados.

30-37 PUNTOS:
Cerveza muy buena, dentro de estilo con fallas menores. Por ejemplo, una Weissbier con final dulce cuando debiera ser de final más seco.

38-44 PUNTOS:
Cerveza excelente, ajusta muy bien al estilo y requiere algunos ajustes menores. Por ejemplo, una Imperial Stout que le falte un toque más de añejado.

45-50 PUNTOS:
Cerveza de clase mundial. El súmmum. Difícil de encontrar a decir verdad.

Recordar que la máxima diferencia que podemos tener en la mesa es de 7 puntos entre el que menos puntuó y el que más puntuó, pero mientras menor sea la misma mejor.

4 Feedback

Está asociado a la devolución que le transmito al cervecero sobre su muestra. Es de lo más importante que puede recibir el cervecero, y la razón por la cual se inscribe en el concurso (aparte de las medallas).

- **Recordar siempre de realizar una devolución constructiva, respetuosa y profesional.** El cervecero no hace las cosas mal porque quiere!
- **Otro punto importante es ser lo más objetivo posible, evaluando con la guía y no con el corazón.** No hay que premiar de más en un estilo que me gusta ni castigar de más en uno que no me gusta.
- **Es necesario tener bien leído el estilo para cuando haga la devolución** (la guía de estilos siempre está al lado del juez durante la competencia), de manera tal de no mostrar un desconocimiento del estilo. Ejemplos de lo contrario pueden ser el destacar marcadas notas a pasas en una *Irish Stout* como algo positivo, o castigar a una *IPA Argenta* por presencia de fenoles.
- **Hay que también saber apreciar y valorar los atributos positivos de la cerveza**, no ser simplemente un mero detector de errores.
- **Si una cerveza fue puntuada con menos de 45 puntos** (límite para las cervezas de clase mundial), **siempre hay que darle una devolución al cervecero.** Y siempre hay que destacar al menos un comentario positivo sobre la cerveza.
- **Importante el hecho de mostrar consistencia:** si no se encontraron defectos en las primeras secciones de la planilla premiar dicha cerveza, así como si se encontraron muchos defectos no ponerle 45 puntos.
- **No tenemos que hacer suposiciones si no tenemos seguridad.** Así como no puedo garantizar que el cervecero haya usado cierto tipo de lúpulo en una *IPA*, tampoco puedo asumir que como una cerveza tiene algo de acidez está contaminada (el gusto ácido puede tener otros orígenes).
- **Tener presente también de no abordar aspectos sensoriales en ubicaciones incorrectas** (por ejemplo, astringencia en sabor o carbonatación en apariencia).

5 Completado y Comunicación

- **Es crucial ser prolijo en la escritura.** Hay que ponerse en el lugar del cervecero; él es el que tiene que entender lo que escribimos, no nosotros.
- **No olvidar de completar todo:** nombre y el ID BJCP, mail (muchos cerveceros consultan a posteriori), los puntajes parciales, las cajitas de precisión de Estilo / Técnica / Intangibles, el checklist de descriptores, etc.

Algunos factores adicionales a tener en cuenta

- **Trabajar a conciencia, con objetividad, seriedad y profesionalismo. Recordar que el cervecero pagó por la devolución.**
- **Mantener el compromiso de asistencia. Muchas veces hemos tenido cancelaciones a horas de la competencia, e incluso gente que directamente no vino, y así se hace muy difícil el armado de las mesas.**
- **Saber que uno como juez se puede equivocar, jamás hay que estar subido a un pedestal.**
- **Ser humilde, no solo aprende el cervecero con los concursos, también aprende el juez.**

Lúpulos
Patagónicos

CASCADE
NUGGET
BULLION
VICTORIA
WILLAMETTE
PATAGONIA RED

VENTAS MAYORISTAS Y MINORISTAS.
RNE · RNPA
ENVÍOS A TODO EL PAÍS DESDE UN KILO.

HACENOS TU CONSULTA A
info@lupulospatagonicos.com
o al **(+54) 9 0294 449 8054**

LupulosPatagonicos @lupulospatagonicos www.lupulospatagonicos.com

COCINA CON CERVEZA

La cerveza ya ocupa un lugar protagónico como bebida, sin embargo aún tiene mucho terreno por conquistar en la cocina y es sobre esto que quiero compartirles mi experiencia. La cerveza puede ser mucho más que la compañía de un plato de comida. Podemos usarlo como un ingrediente más en la preparación, por ejemplo en la pizza cervecera, como un ingrediente principal como en el birramisú o como la protagonista indiscutible en una sopa de cerveza.

Por Emilio Perez,
Docente, Juez BJCP, chef cervecero y brewmaster de "Ruta 40 Cerveza Artesanal"

A continuación algunas formas y tips para usar la cerveza en la cocina:

PARA MARINADOS

La cerveza aporta terneza y mejora la textura de las carnes, simplemente se deja la carne marinando en la cerveza unas horas. Debemos elegir cervezas que mariden adecuadamente con el alimento, desde una ***witbier*** para una carne de cerdo hasta una ***porter*** o una ***stout*** para carnes de caza.

PARA GUISOS

La podemos usar en reemplazo de una parte del agua de cocción ya que agrega una increíble complejidad de sabor.
En este caso las cervezas maltosas se usan para guisos poco especiados y las lupuladas para el caso de platos muy especiados.

PARA FRITURAS

Agrega sabor y esponjosidad a las tempuras debido a la carbonatación y ayuda a un mejor dorado. Para este caso recomiendo usar cervezas maltosas con bajo nivel de amargor.

PARA COCCIÓN AL VAPOR

En arroz o carnes agrega un sabor único, lo mejor es utilizar cervezas poco lupuladas.

EN PANIFICADOS

Se puede usar en reemplazo del agua para agregar sabor, esponjosidad y mejorar la textura. En este caso hay que tener cuidado con el amargor por lo que lo ideal es elegir cervezas más maltosas.

PARA POSTRES

La cerveza puede ser una gran protagonista y se puede utilizar en reemplazo de licores, vino, agua, etc.

A continuación les comparto tres de mis recetas para que comiencen a incorporar diferentes cervezas en su cocina y espero que las disfruten tanto como yo. En todas no se olviden del ingrediente mágico: la pasión cervecera.

Recetas

Pan Beerbrioche

INGREDIENTES:

Malta Múnich	130 g.
Harina 000	1,100 kg.
Azúcar	150 g.
Huevos	3 unid.
Sal	15 g.
Manteca	300 g.
Levadura seca	15 g.
Cerveza dubbel	500 cc.

PROCEDIMIENTO

Tamizar la harina junto con la malta molida, la sal y la levadura.
Agregar el azúcar, poner la mezcla sobre la mesada y realizar un hueco en el centro, agregar la cerveza tibia e ir incorporando junto con los huevos, amasar hasta conseguir una textura firme (agregar harina si es necesario).
Una vez obtenida una consistencia firme agregar un tercio de la manteca y amasar hasta que se incorpore, luego repetir con otro tercio hasta que se incorpore y terminar con el resto de la manteca.
Dejar levar en lugar tibio y una vez que duplique su tamaño desgasificar con un leve amasado y dividir en 60 bollos iguales (panes tamaño copetín). Colocar en fuentes y cubrir para dejar levar nuevamente.
Cocinar en horno 170°C unos 15 minutos.

Ojo de Bife en Glace de Stout y Papa Rosti

INGREDIENTES:

Ojo de bife	1kg.
Zanahoria	1 unid.
Puerro	1 unid.
Cerveza Stout	500 cc.
Manteca	30g.

PARA LAS PAPAS ROSTI

Papa	c/n
Manteca	30g.
Sal	a gusto

PROCEDIMIENTO

Cortamos los bifes de aproximadamente 350gr y los colocamos en una fuente profunda, agregamos la zanahoria cortada en rodajas y el puerro, luego le agregamos la cerveza y lo dejamos en heladera 72hs.
Una vez transcurridas las 72hs retiramos los bifes de la marinada y reservamos la marinada en heladera, secamos los ojos de bife con papel absorbente. Colocamos aceite de oliva en una sartén y sellamos de ambos lados.
Colocar en fuente de horno los ojos de bife junto con las verduras y la cerveza, tapar con papel aluminio y llevar a horno moderado 150°C durante 2 horas, transcurrido este tiempo retiramos el papel aluminio y continuamos con la cocción durante 40 min.
Retiramos del horno y reservar la carne, aparte colamos el fondo de cocción y llevamos a fuego hasta que reduzca a la mitad, agregamos la manteca para espesar la salsa.
Para las papas rosti, rallamos la papa, mezclamos con la manteca y cocinamos en sartén aplastando para formar las rosti.
Para la presentación cortamos el ojo de bife, salseamos y acompañamos con 3 papas rosti encimadas.

Helado de Quadrupel y Chocolate Amargo

INGREDIENTES:

Yemas	12 unid.
Crema	700 cc.
Azúcar	180 g.
Chocolate amargo	180 g.
Cacao amargo	20 g.
Cerveza quadrupel	650 cc.

PROCEDIMIENTO

- Batir las yemas y agregar el azúcar de a poco hasta punto letra.
- Rayar el chocolate y mezclar con el cacao, llevar la crema a fuego hasta que rompa hervor, retirar y agregar lentamente sobre el chocolate revolviendo para que se forme una ganache.
- Agregar la ganache al batido y volver a fuego.
- Llevar la preparación a 70 °C durante 5 minutos ***(cuidado de no pasarse de 72°c)***
- Agregar la cerveza mientras se sigue batiendo
- Llevar a máquina heladora. Sino dispone de máquina heladora llevar a freezer y revolver cada ½ hora hasta que tome textura cremosa.

GESTIÓN CERVECERA

SOFTWARE DE GESTIÓN PARA **FÁBRICAS DE CERVEZA ARTESANAL**

Somos el sistema de gestión diseñado exclusivamente para fábricas de cerveza más completo de Latinoamérica. Consolidá toda la información necesaria para la administración, control y toma de decisiones de tu negocio.

Producción: recetas, lotes, trazabilidad, stock de insumos, alertas stock mínimo, tareas sobre los fermentadores, proyección de compras de insumos, calendario de cocciones, mediciones de calidad.

Tracking: código barras/QR, remitos con nro de barril, barriles adeudados, rotación de barriles.

Tracking activos: código barras/QR para activos (heladeras, choperas, canillas, tap handles, etc.)

Envasado: latas/botellas, ingreso de stock, trazabilidad.

Costeo: cálculo del costo por litro a partir de receta y/o lote con costos fijos y variables.

Cámaras y depósitos: manejo de movimientos entre cámaras/depósitos en diferentes ubicaciones.

Administración: clientes, proveedores, cuentas corrientes, órdenes de compra, pedidos, factura electrónica, vendedores.

Listas de precios: descuentos o recargos sobre precios de productos, precios personalizados, listas de precios por cliente.

Agenda de vencimientos: entregas de insumos, pagos a proveedores, pagos de servicios, etc.

Informes: más de 40 informes exportables a excel.

Distribuidora: bloqueo de stock, compras de barriles, devolución de barriles a proveedor, niveles de servicio con comisiones por venta/cobranza.

Bares/franquicias: pedidos a través del sitio, cta. cte., devolución de barriles vacíos con remito.

Gestión cervecera es un sistema que se encuentra 100% en la nube de Microsoft y se puede acceder desde desde cualquier dispositivo conectado a Internet: computadora, tablet, smartphone.

PEDÍ TU PERÍODO DE PRUEBA GRATIS A INFO@GESTIONCERVECERA.COM
MENCIONANDO ESTE EVENTO OBTENÉS 2 MESES GRATIS EN LA CONTRATACIÓN DEL SISTEMA

WWW.GESTIONCERVECERA.COM

KVEIK
HISTORIA Y USO DEL FERMENTO NÓRDICO

Por Lucio Faina,
Propietario y cervecero de Índica Beer y Juez BJCP Certificado

Lucio Faina y su papá Adolfo

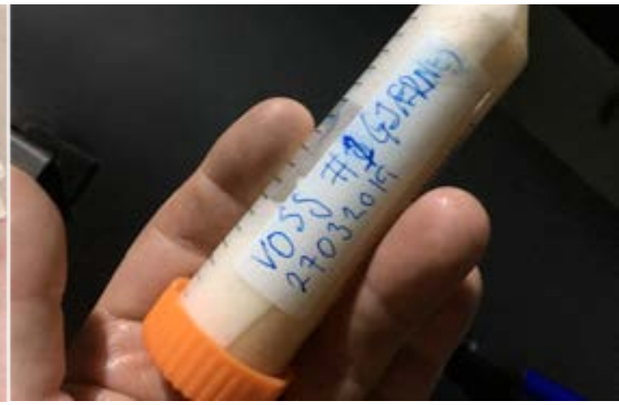
Seres humanos, cerveza y ciencia. Tres factores tan enlazados que es difícil hoy en día concebirlos por separado, aunque esta santísima trinidad no fue por siempre tan sólida.
La cultura Instagram nos bombardea de tendencias, modas y modinhas que muchas veces pasan tan rápido como vinieron. Como ejemplo podemos nombrar a las complicadas Black IPA, las -poco alcohol- Session Pale Ales o la ya en declive Brut IPA. Sin embargo hay otras tendencias que al parecer han llegado para quedarse (al menos por un buen tiempo) como son las Sours con frutas en cualquiera de sus sabores Gose, Berliner Weisse o Catharina Sour, las New England IPA, también llamadas Hazy o Juicy IPA y por último, la tendencia más reciente de todas, el Kveik :)

Kveik significa levadura en noruego y se pronuncia aproximadamente "queveik", pero para pronunciarlo de forma perfecta es necesario poner voz de enojado, el ceño fruncido y empuñar un hacha a lo alto! De lo contrario podes perder toda la noche en un bar con un amigo noruego repitiendo como un boludo: queveik, queveik, queveik, queveik y su respuesta va a ser siempre "mmm... más o menos" como me paso a mí con mi amigo Magnus.
En Uruguay a finales del 2018 empezó a sonar esta extraña palabra de parte de amigos cerveceros (Gianni, German y Adrián), de pronto todos estábamos investigando sobre esto y google nos llevó a la wiki de "Milk de funk" donde hay buena documentación sobre las distintas cepas y sus perfiles.
También encontré el blog de Lars (Larsblog) donde documenta su proceso, comparte recetas y además se toma su tiempo para responder preguntas (un capo!).

Luego llego a mis manos de parte de Gianni Testa un PDF, era el libro: *Brewing and beer traditions in Norway.*
Este libro simplemente me voló la cabeza! más que nada por el gusto de conocer los inicios de mi hobby, mi profesión, de dónde venimos, la forma en que la cerveza y las relaciones humanas se entrelazan, pero esta vez de forma muy rústica y sin la presencia de la ciencia.
Poder ver como los cerveceros hace siglos colaboraban entre sí, de la misma forma lo hacemos nosotros hoy, formando círculos virtuosos entre amigos, haciendo que infinitas variables se den para que las cosas sucedan, esa magia y sinergia que hacen que éste sea el mejor trabajo del mundo!

Escrito por Odd Nordland y publicado en 1969 documenta las formas tradicionales de producción de "The Ale" en las granjas noruegas.
Según Odd el avance de la cervecería moderna, el uso de levaduras comerciales y el veto de la iglesia a la producción y consumo de alcohol estaba llevando a la extinción la producción de cerveza casera, esto lo motivo a realizar varias entrevistas y buscar documentación con el fin de que no se pierda el legado cervecero (y realmente lo logro).

El libro describe como la temperatura de fermentación debía ser "algo superior a la temperatura corporal" y la forma de medirse era básicamente hundiendo el dedo en el mosto y si no quemaba entonces estaba lista.
Cada granjero debía cocinar su propia cerveza y para ello debía también cosechar su propia cebada y/o avena. Los mejores granos eran seleccionados para la cerveza, y los de menor calidad para el pan (las prioridades estaban bien claras).
Cocinaban tanto hombres como mujeres pero previamente debían maltear los granos. La literatura explica cómo humedecían los granos en vertientes de agua cercanas para luego dejarlos en bandejas de madera, si madera mucha madera! pa-



las, baldes, filtros de lúpulo, fermentadores y el famoso anillo de Kveik (foto arriba izq), todo era de madera salvo el hervidor de cobre.
Sobre el Kveik vale destacar que es un fermento que ha sido "maltratado" por siglos, pero esta forma tan rústica de manejarlo ha hecho que se domestique y sea capaz de trabajar bajo condiciones imposibles para otros tipos de levadura, por ejemplo altísimas temperaturas de fermentación sin generar alcoholes superiores ni compuestos fenólicos (clavo, pimienta, plástico, etc).
Si bien se puede encontrar comercialmente cepas aisladas en Omega Yeast o White Labs, el Kveik en su forma natural es un blend de muchos tipos de levaduras, bacterias y otros microorganismos que juntos generan su perfil determinado. Sus nombres Voss, Hornindal, Stordal, etc corresponden a una región geográfica determinada en Noruega donde el blend ha sido domesticado y mantenido dandole su perfil distintivo.
Mi experiencia hasta ahora ha sido con un Kveik original (blend) Voss, famoso por otorgar esteres cítricos como a lima y en la practica también algo de vainilla y miel. No contiene Brett ni Lactobacilos.
Este Kveik llego a mí gracias al círculo virtuoso que nombraba más arriba... Un cervecero francés le dio el Kveik a Per (un cervecero sueco), que vino a uruguay y le regalo un poco a su amigo Magnus (un cervecero noruego que vive en Uruguay), Magnus me lo paso a mí y se lo pase a Luca de Astor Birra que hicieron 101 Farenheith Kveik IPA y así seguirá... de la misma forma que viene pasando de manos desde fechas inmemorables!

RECOMENDACIONES DE USO

- Muy muy baja tasa de inoculación, una regla que funciona es 1 cucharita de té de crema por cada 20 litros. Una tasa de inoculación muy alta llevara a una fermentación muy limpia sin poder aprovechar el potencial aromático de la cepa.
- Duplicar el uso de nutriente de levadura en hervor (cervomyces).
- Duplicar la oxigenación, con una oxigenación previa a inocular y re-oxigenar nuevamente dentro de las próximas 12-24 horas.
- Temperatura de inoculación 35 grados y dejar elevar la temperatura hasta 38-40.
- De esa forma la fermentación terminara en 48-96 horas llegando a al menos 70% de atenuación aparente sin generar off flavors como diacetilo, acetaldehido o alcoholes superiores.
- Puede suceder que la fermentación se detenga antes de lo esperado, pero si la atenuación no es suficiente, podes volver a oxigenar para reactivar la fermentación y obtener unos puntos extras de atenuación.

Rango de fermentación: 22-40 grados
Atenuación: 70-80%
Floculación: Alta

RECETA
Demoliendo Teles
Doble Kveik NEIPA

OG: 1080	*Atenuación: 73-78%*
FG: 1020	*Alcohol: 8 %*
IBU: 67	*Levadura: **Kveik Voss***

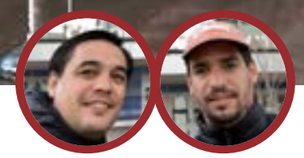
MALTAS
. 80% Malta Pilsen
. 10% Avena laminada
. 10% Trigo malteado

LUPULADO:
30 mins de hervor 2 gr/litro Mosaic (35 IBU)
Whirlpool y hop stand 30 mins - Simcoe 6gr/litro (32 IBU)

Dry hop 2 días y purgar!
Simcoe 10 gr/litro
Centennial 3 gr/litro
Mosaic 9 gr/litro

ENGLISH BARLEY WINE

Las Barley Wine son cervezas de alta densidad conocidas por el nombre de "Vino de cebada". Suele ser la versión Ale más rica, intensa y alcohólica que pueden ofrecer las cervecerías



Por Federico y Juan Ignacio Echeverry
Maestros cerveceros de Cervecería Cheverry

En nuestro país, la cervecería Cheverry de Mar del Plata elabora una Barley Wine que consiguió varios reconocimientos a lo largo de los años. Medalla de oro en el 2014 en la South Beer Cup de Belo Horizonte y en 2015 en Buenos aires. También en 2016 en Copa Argentina consiguió una medalla de bronce. En 2017 logró medalla de oro en la Copa Cervezas de América en Chile y en 2018 una medalla de plata en la competencia Aro Rojo de México. Aquí nos comparten algunos secretos para elaborarla y su receta!

"La Barley wine americana a diferencia de la inglesa posee una carga menor a maltas caramelo y/o una menor caramelización en el hervor. La americana también posee un balance mayor hacia los lúpulos, los cuales deben percibirse tanto en aroma como en sabor y deben ser de origen norteamericano o similar. En la Barley wine inglesa los lúpulos deben ser de origen Inglés o similar (florales, terrosos).

El estilo Inglés por lo general necesita más tiempo de maduración y añejamiento que el americano, ya que la oxidación genera sabores oporto/licorosos. El americano por lo general tiene una salida más rápida por el perfil que tiene hacia los lúpulos, pero al igual que el inglés el añejamiento también le aporta complejidad y considerado como positivo."

HISTORIA (BJCP)

Ales Fuertes de diversas formulaciones han sido elaboradas en Inglaterra y fueron conocidas por diversos nombres. La Barleywine moderna se remonta a la Bass N° 1, que fue por primera vez llamada Barleywine en 1872. Las Barleywine eran cervezas más oscuras hasta que Tennant (ahora Whitbread) produjo por primera vez Gold Label, un Barleywine de color dorado en 1951. Por lo general, la cerveza más fuerte ofrecida por una cervecería, y en los últimos años, muchos ejemplos comerciales son fechados como vintage y ofrecidos como una versión limitada de especialidad de invierno. El estilo Barleywine original que inspiró las variaciones derivadas en Bélgica, Estados Unidos y en otras partes del mundo.

IMPRESIÓN GENERAL (BJCP)

Un muestrario de riqueza maltosa, complejidad y sabores intensos. Masticable y rica en cuerpo, con alcohol cálido, una agradable frutosidad o interesante lúpulo. Cuando es envejecida, puede tomar sabores como a Oporto. Como un sorbete de invierno.

A TENER EN CUENTA AL HACER UNA RECETA DE BARLEY WINE

Al elegir los ingredientes de una Barley wine, primero se debe tener en cuenta qué tipo de agua se buscaría. Lo que recomendamos es que la relación sulfato cloruro sea de 2-2,5 a 1, debido a la gran cantidad de malta que utilizaremos.

Receta

Barley Wine

CARACTERÍSTICAS:

Cantidad:	***20 litros***	Color (SRM):	***16***
DI:	***1.097***	Alc:	***10,5 %***
DF:	***1.017***	Hervor:	***120 minutos***
IBUs:	***50***	Densidad antes de hervor:	***1.086***

INGREDIENTES:

Maltas	Cantidad	Porcentaje
Pale Ale	8,4 kg.	90,3%
Caramelo 30	400 g.	4,3%
Caramelo 60	250 g.	2,7%
Caramelo 120	250 g.	2,7%
Total	9,3 kg.	

Lúpulos	Cantidad	IBUs	Tiempo
Hércules 14% AA	28 g.	45	60 min.
Fuggles 5% AA	12 g.	5	10 min.

La malta base a utilizar debería ser Pale Ale, con una carga de maltas caramelos moderada que puede variar de caramelos bajos a altos, no tanto ya que el color y un poco de complejidad la va a dar el largo hervor.

El macerado debería ser entre 65 y 66 grados centígrados, no queremos que se generen demasiados azúcares residuales ya que puede generar que el balance sea demasiado maltoso. El ph de macerado debería ser de 5,3-5,5. La relación agua a malta debería ser de 2,2-2,4 a 1. El macerado debería ser de al menos 75 minutos para extraer la mayor cantidad de azúcares y quien pueda hacer un mash out también lo puede hacer (esto haría que los azúcares sean más solubles y el filtrado mejor, pero no es primordial). Luego el lavado de granos se debería hacer a 78 grados a un ph menor de 6.

Una vez que en la olla de hervor la densidad llegue a la deseada, en este caso alrededor de 1.086, cortamos el lavado y dejamos de pasar mosto a la olla. Hervimos durante una hora y luego realizamos la primera adición de lúpulo. Luego sobre el final se pueden hacer otras adiciones de lúpulos para dar un poco de complejidad pero esto es recomendable para Barley wine que van a ser añejadas por más de 6 meses. Si se busca un menor añejamiento recomendamos que no realicen adiciones de lúpulo sobre el final o que sean mínimas. La densidad al final del hervor debería ser 1.096-1.098. No realizar un hervor demasiado vigoroso ya que puede generar que se sienta demasiado caramelo en el sabor de la cerveza terminada que no va a ser agradable.

La levadura a utilizar puede ser tanto una levadura inglesa como una levadura neutra. En nuestro caso siempre hemos utilizado levadura neutra (US-05). Tener en cuenta que al ser una cerveza de alta densidad se debería agregar el doble de levadura que se utilizaría en una cerveza de densidad media. La oxigenación del mosto también es muy importante para la reproducción de la levadura.

Al fermentar iniciaría con una temperatura de 19-20 grados centígrados durante las primeras 36 horas para luego elevarla a 23-24 grados durante el resto de la fermentación. Al llegar a una densidad de 1.030 liberaría la temperatura para que la levadura pueda absorber los sabores indeseados propios de la fermentación. La densidad final buscada sería entre 1.016-1.020.

HACIA UNA PRODUCCIÓN SOSTENIBLE

Por Santiago Romar

De qué hablamos cuando hablamos de sostenibilidad? De qué hablamos cuando hablamos de sostenibilidad en cervecerías?
Sostenibilidad o Sustentabilidad?
La sostenibilidad es la habilidad de sostener, adaptación de la palabra sustainability (sustain + ability) donde hace referencia a mantener un sistema en equilibrio entre las entradas y salidas.

Para que un sistema se sostenga en el tiempo, tiene que haber equilibrio con otros sistemas para que sea semejante lo que se recibe y lo que se da. En una relación personal (amigos, familia, pareja) si una parte recibe mucho más de lo que da es difícil que perdure en el tiempo. En un relación laboral es similar, si no hay equilibrio entre "lo que se da y lo que se recibe" es difícil sostenerlo. En las organizaciones se busca la sostenibilidad equilibrando los ejes económico, social y ambiental.

En la naturaleza existe dicho equilibrio, donde lo que para un sistema es un desperdicio para otro aporta energía como por ejemplo el fruto de un árbol que cae al suelo y abona la tierra.

En la naturaleza los procesos son cíclicos y no lineales, donde la energía se renueva. Podemos ejemplificar este proceso tomando como caso una botella de plástico: para su fabricación es necesario la extracción de petróleo; para su producción y distribución la inversión en agua y energía entre otros recursos, a fin de que llegue al consumidor final. En caso de no separar correctamente esta botella, la misma se descarta y se dispone en el relleno sanitario donde los tiempos de degradación superan los 400 años. A estos procesos se los llama "de economía lineal" debido a que el recorrido de la botella es lineal desde su fabricación hasta su entierro.

Por el contrario, si disponemos la botella plástica separada del resto de los residuos, los recuperadores podrán separarla para luego ser usada en la generación de una nueva botella u otros productos. Así mantendremos los recursos en movimiento, poniendo en marcha un proceso cíclico de ahorro de energía y reducción de las emisiones.

Las cervecerías no son la excepción al resto de los sistemas y por lo tanto se debería buscar un equilibrio y poner el foco entre los recursos que entran a nuestra producción (energía, agua, materias primas) y los que salen (efluentes, emisiones, posibles subproductos), además de la cerveza por supuesto.
Para analizar el impacto que genera nuestra actividad es necesario medirlo y saber dónde estamos parados. Si no se puede medir, no podemos poner objetivos, no se puede mejorar.
Como existen indicadores para estimar el amargor o el porcentaje de alcohol de nuestras cervezas, hay indicadores para medir nuestros consumos de energía y agua. Algunos posibles indi-

cadores pueden ser Energía eléctrica (KWh) o térmica (m3 de gas) por cada litro de cerveza producida. También es útil conocer la relación entre litros de agua utilizado por cada litro de cerveza, considerando el proceso productivo y limpieza de equipos entre otros.

Profundizando en indicadores, para conocer el impacto ambiental de nuestra cervecería se utiliza la huella de carbono (HC), que es la herramienta para cuantificar las emisiones de gases de efecto invernadero (GEI) como consecuencia de la producción y actividad de la misma, donde el principal gas contaminante es el dióxido de carbono (CO_2) entre otros, midiendo el impacto ambiental en Kg de CO_2 equivalente (donde tiene en cuenta el resto de los GEI).

En el caso de la actividad de una cervecería, la HC se puede acotar a lo relacionado internamente con la organización o puede bien integrar tanto a sus proveedores como a sus consumidores finales.

Existen metodologías y protocolos internacionales como GHG (GreenHouse Gas) Protocol, iniciativa del World Resources Institute (WRI) y el World Business Council for Sustainable Development (WBCSD) con el objetivo de que las mediciones sean comparables.

Una vez cuantificados nuestros impactos tenemos la posibilidad de repensar, reducir, reusar o reciclar (conocidas como las 4R) nuestra actividad con el objetivo de ser más "livianos" o "sostenibles" para el ambiente, donde las acciones están ordenadas según su eficiencia energética, relacionadas con el concepto anterior de procesos lineales y cíclicos.

Estas acciones las podemos aplicar a los consumos de energía, consumos de agua, generación de residuos e impacto logístico.

Con el objetivo de reducir los indicadores de intensidad (Kwh/litro cerveza; m3 de gas/ litro de cerveza; litros de agua consumida / litro de cerveza) es importante diseñar y adaptar (o rediseñar y re adaptar) los sistemas para consumir la menor cantidad de recursos por litro, reutilizar flujos térmicos o subproductos y por último reciclar.

Para empezar a tener una escala de los consumos energéticos e hídricos con simples estimaciones se puede empezar a observar y registrar. Por ejemplo, consumo de energía total detallado en la factura de electricidad, cantidad de litros estimados para cocción, lavados, procesos como enfriado de mosto en caso de no contar con un circuito cerrado, cantidad de bagazo generado o kilómetros recorridos para entregar nuestro producto.

IZQ: Planta de compostaje en Pilar.
DER: Harina de bagazo para consumo humano.

En la medida que se disponga de mayor presupuesto se puede avanzar en instrumentos de mediciones como medidores eléctricos sectorizados (generalmente para saber consumos de cámara de frío o chillers) o caudalímetros para tener dichos valores con mayor precisión y las cantidades consumidas en cada parte del proceso.

Como mencionamos anteriormente es necesario tener mediciones para saber dónde estamos parados, diagnosticar la situación y plantear eficiencias de mejora.

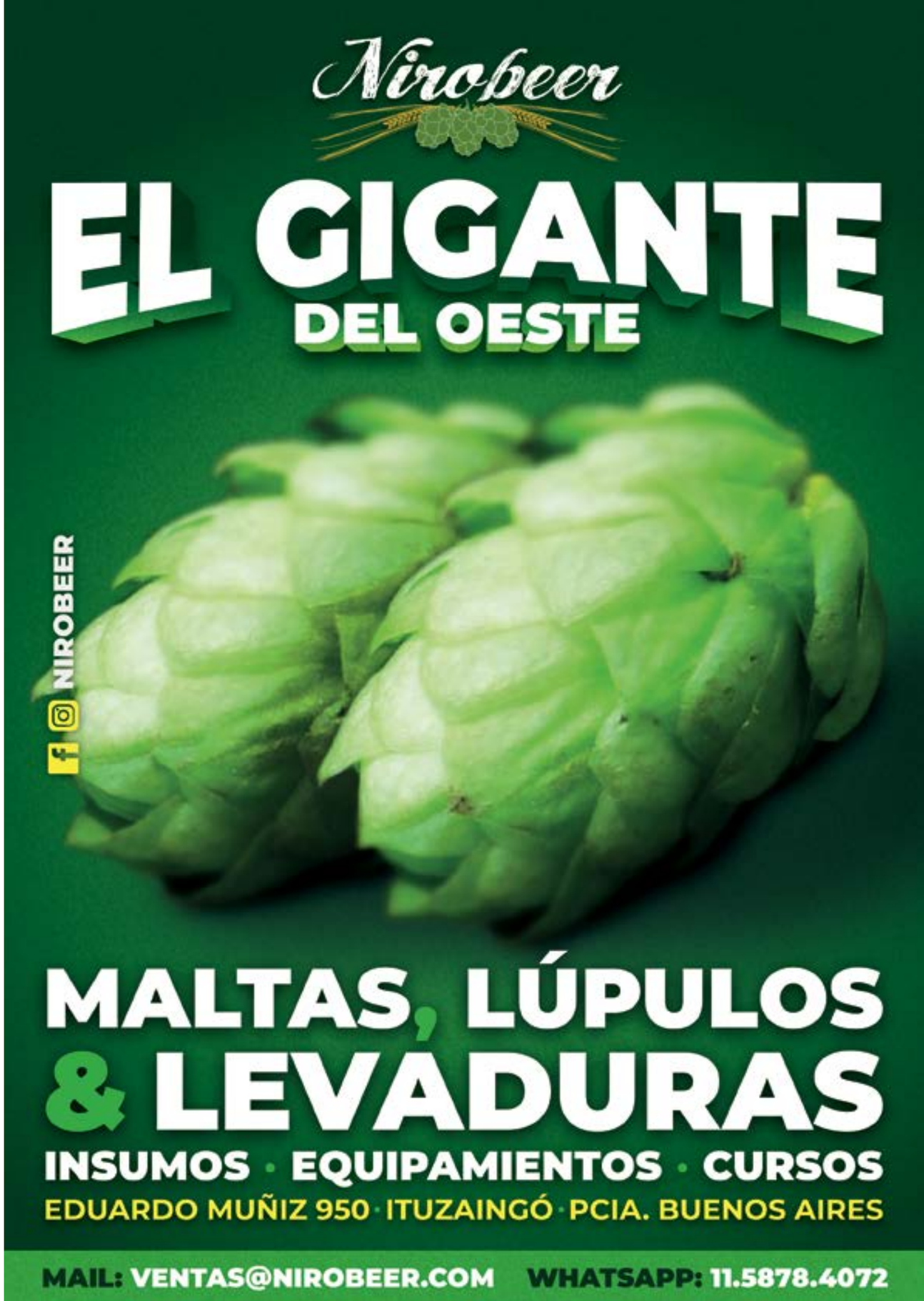
Existen tantas alternativas, posibilidades de mejoras y configuraciones de equipos como cervecerías hay, donde siempre lo importante es la optimización de recursos y por lo tanto la reducción de costos asociada.

Con respecto al bagazo hay varias alternativas para reutilizarlo desde alimentación humana (incorporar a barras de cereal, panificados o hasta molerlo para hacer harina entre otros), alimentación animal, reusar en industrias, generar biogás, compostar o mandar al relleno sanitario, en ese orden según la agencia de protección ambiental de Estados Unidos en la pirámide de jerarquía de reducción y desperdicio de alimento. No se mencionó reducción en origen ya que para los cerveceros no es una opción generar menor cantidad de bagazo, lo que significaría menor cantidad de litros. Para tener de referencia por cada 500 ml de cerveza se generan aproximadamente 333 ml de bagazo representando 150g.

La información está al alcance de todos, los consumos están en nuestras fábricas, los impactos ambientales los generamos nosotros, lo importante es detenerse, mirar puertas adentro de nuestras queridas fábricas, saber que están, verlos y luego estimarlos o medirlos para tener como línea de partida.

Como siguiente paso, idealmente sería trabajar como comunidad cervecera en conjunto para comparar los indicadores de cada fábrica para tener referencia de escalas productivas similares para entender dónde estamos parados e implementar buenas prácticas de eficiencia energética de colegas priorizando las inversiones según los criterios que cada cervecero considere y porque no ser inspiradores para otros cerveceros para adoptar innovaciones en los procesos productivos.

A brindar ahora con más conciencia ambiental. Salud!



KRÄUSENING:

Mejorar tu cerveza agregando más cerveza!

Por Chris Colby

Los cerveceros caseros a veces se preguntan qué le pueden agregar a su cerveza para mejorarla. De hecho, puede haber un ingrediente adicional que puede transformar una cerveza buena en una cerveza mejor. Ese ingrediente es la cerveza, más específicamente, el kräusen.

El **kräusening** (*que se pronuncia "CROY-zen-ing"*) es una técnica de fabricación antigua de cerveza lager en la cual se agrega una dosis de cerveza fresca en fermentación activa a otra cerveza que está por alcanzar la densidad final. La cerveza fresca revigoriza el lote principal y lo ayuda a alcanzar la densidad final con mayor rapidez y a quitar el oxígeno residual en el proceso. En general, la cantidad de kräusen que se agrega es del 5 al 10% del volumen del lote principal, aunque en ocasiones, es más.

Lo más importante es que el kräusening puede limpiar con rapidez los compuestos de la cerveza "verde" que se deben reducir durante el acondicionamiento, como el diacetilo. Considero que muchas cervezas lager de fabricación casera tienen un carácter distintivo de "cerveza lager casera", y el kräusening puede eliminar esto en una cerveza que, de otro modo, estaría bien elaborada. El kräusening, en general, se realiza a la misma temperatura que la fermentación principal y debido a que reduce el diacetilo, la técnica puede hacer que el descanso de diacetilo sea innecesario. *(Para obtener más información sobre el diacetilo, consulten la sección Escuela de cerveceros en la página 27 de la revista Zymurgy de noviembre/diciembre 2018).*

Para los fabricantes de cervezas comerciales, el kräusening tiene el beneficio adicional de llenar tanques. Los cerveceros dejan una cantidad suficiente de espacio vacío para acomodar la capa ascendente de espuma de fermentación. El volumen específico de espacio vacío depende de la cepa de levadura y las condiciones de fermentación, pero, en general, es de un 20%. Agregar kräusen cerca del final de la fermentación reduce el espacio vacío en el fermentador y permite que la cervecería logre un mayor rendimiento.

Muchas cervecerías comerciales también "cierran los tanques" después de agregar la cerveza kräusen. Se sella el tanque y el dióxido de carbono (CO_2) de la fermentación revigorizada queda atrapado, lo que carbonata la cerveza. Un dispositivo de despresurización llamado válvula de descompresión libera el exceso de presión que se acumula en el tanque cerrado para evitar la sobre carbonatación. El kräusening a veces puede producir sulfuro de hidrógeno (H_2S) no deseado durante la parte final de la fermentación, y la cerveza puede retener olor a azufre si el tanque está cerrado.
La ventilación periódica, sin embargo, puede solucionar el problema.

La rutina de los cerveceros profesionales es tener el mismo tipo de cerveza en tanques en varias etapas de la fermentación, lo que hace que el kräusening sea relativamente simple en un entorno comercial. El kräusening no es una práctica habitual entre los cerveceros caseros por el motivo opuesto: no muchos de nosotros mantenemos más de un lote de la misma receta en fermentación simultánea. No obstante, hay algunas opciones viables para quienes deseen probar esta práctica en sus casas.

Chris Colby es cervecero casero desde principios de los 90, cuando estudiaba genética molecular evolutiva en Boston University. Luego de terminar el doctorado en 1997, trabajó un tiempo en una editorial educativa antes de convertirse en escritor y redactor de artículos sobre cerveza. Es el autor del libro Home Brew Recipe Bible (Biblia de recetas de cervezas caseras) y en la actualidad es el redactor de Beer and Wine Journal (beerandwinejournal.com). Vive en Bastrop, Texas con su esposa y muchos gatos.

1 FABRIQUEN LA CERVEZA OTRA VEZ

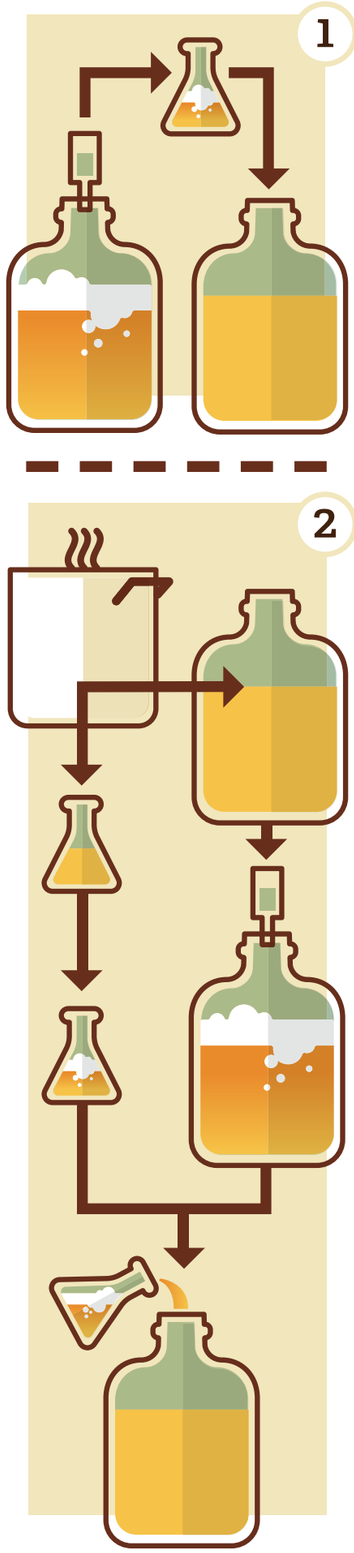
La primera opción es obvia: fabricar la misma cerveza otra vez, justo a medida que la primera fermentación va llegando a su fin. El lado positivo es que generan kräusen recién elaborada del tipo correcto en el momento justo. El lado negativo es que deben fabricar el mismo lote dos veces (o más).

A una escala de 19 l (5 gal), una manera de hacer esto es fabricar 17 l (4,5 gal). Cuando la fermentación comienza a llegar a su fin, fabriquen 18,9 l (5 gal) de la misma cerveza. Cuando esta segunda cerveza alcanza un kräusen alto (pico de fermentación), o un poco antes, transfieran unos 2 l (la mitad de un galón) de cerveza en fermentación al lote inicial. Esto generará 17 l (4,5 gal) de cerveza en fermentación en un recipiente y 18,9 l (5 gal) de cerveza kräusen en otro. Cuando la fermentación del segundo lote está finalizando, pueden fabricar un tercer lote y así sucesivamente hasta que quieran fabricar una cerveza diferente.

2 GUARDEN ALGO DE MOSTO

También pueden guardar un poco de mosto el día de fabricación y apartarlo hasta el final de la fermentación principal. Por ejemplo, pueden preparar y hervir un lote de 18,9 l (5 gal) de mosto de cerveza lager, reservar unos 2 l (medio galón) después de enfriar, pero antes de airear y añadir levadura, y guardarlo a bajas temperaturas. Luego, al aminorar la fermentación de la cerveza lager, agreguen una buena cantidad de levadura de cerveza lager al mosto apartado y dejen que comience la fermentación. Cuando este mosto de cerveza kräusen esté en una etapa avanzada de fermentación, agréguenlo al lote principal.

Para que esto funcione, deben manipular con higiene el mosto y apartar una cepa de levadura saludable mientras el lote principal fermenta. Si almacenan el mosto reservado en una botella de vidrio desinfectada, pueden colocar la botella en una bolsa de plástico con hielo picado alrededor. Guarden la bolsa en el refrigerador, y la temperatura del mosto se mantendrá entre la temperatura del refrigerador y los 0 °C (32 °F).



El hielo no es estrictamente necesario, pero creo que ayuda un poco.
Pueden reservar un pequeño volumen de levadura del starter de levadura y guardarlo en la cámara de fermentación mientras el lote principal se fermenta. Si elaboran un starter del tamaño correcto y desean agregar kräusen en un volumen que represente un 10% aproximadamente del volumen terminado de la cerveza, guarden entre un 15 y un 20% de la levadura del starter para agregar al mosto.

El objetivo debe ser que el mosto comience a fermentar en un día y que la levadura que reservaron del starter ya lleve varios días cuando llegue el momento del kräusen. Por ello, agregar un poco más de levadura al kräusen es una buena práctica. Otra alternativa podría ser también usar un sobre de levadura de cerveza lager desecada como fuente de levadura para la cerveza kräusen.

Este método da buenos resultados si mantienen una cantidad suficiente de levadura saludable para que la cerveza kräusen fermente vigorosamente en uno o dos días.

3 FABRIQUEN UN LOTE PEQUEÑO DE CERVEZA KRAUSEN

También pueden hacer mosto según sea necesario. Solo esperen el momento adecuado, es decir, tres o cuatro días antes del momento en que prevean que finalizará la fermentación principal, y hagan el mosto de cerveza kräusen usando menores cantidades de las que se indican en la receta de la cerveza y fabriquen un lote pequeño. Agreguen levadura al mosto de cerveza kräusen, dejen fermentar un día o dos, lo que tarde en llegar al pico de fermentación, y luego agréguenlo. Conceptualmente, esto es simple, y el único problema es resolver de dónde se obtendrá la levadura. Como dije antes, podrían guardar algo del starter de levadura o usar un paquete nuevo de levadura.

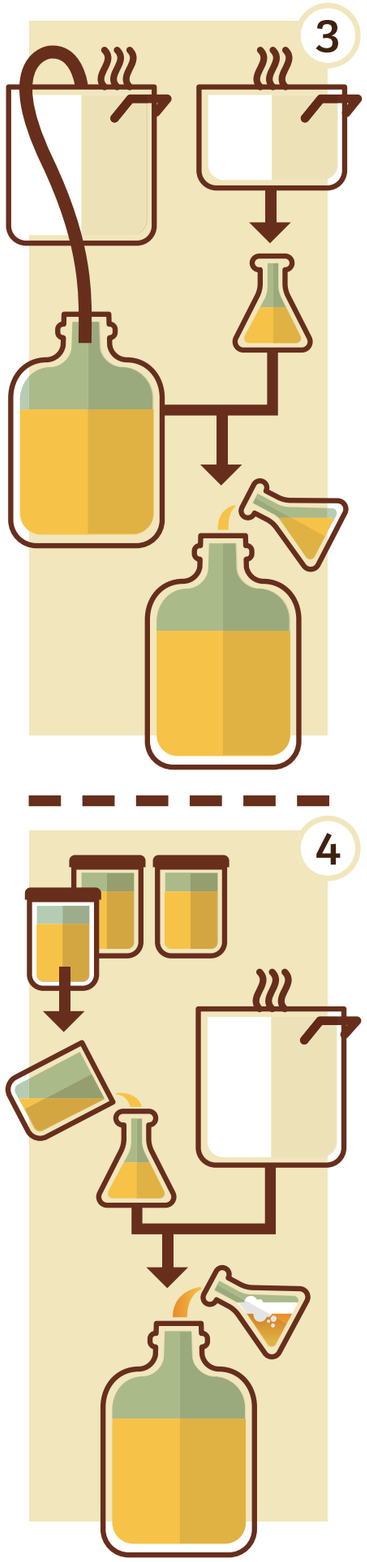
Una alternativa más simple es fabricar la cerveza principal de manera que tenga un poco más de sabor, color y lúpulo que la cerveza terminada deseada. Luego, puede hacer cerveza kräusen con mosto claro y sin lúpulos. Este mosto puede elaborarse mediante la maceración de granos claros o simplemente si se hierve extracto de malta. La cerveza levemente concentrada luego obtendrá el color, amargor de lúpulo y sabor de malta deseados cuando se diluya con el mosto de cerveza kräusen claro.

Para lograr esto en un lote de 18,9 l (5 gal), usen cantidades grandes de granos especiales y lúpulos, es decir, las cantidades que usarían normalmente para hacer 18,9 l (5 gal), para fabricar solo 17 l (4,5 gal) de cerveza levemente concentrada. Reduzcan los granos base (o el extracto de malta) para que los 17 l (4,5 gal) de cerveza resultantes tengan la densidad inicial correcta.

Cuando la cerveza se acerque al final de la fermentación, hagan 1,9 l (0,5 gal) de mosto de cerveza kräusen claro sin lúpulo, que debe tener la misma densidad inicial que la cerveza deseada. Luego, agreguen la levadura. Cuando el mosto de cerveza kräusen esté en una etapa avanzada de fermentación, agréguenlo al lote. Ahora tienen 19 l (5 gal) de cerveza con la proporción correcta de maltas especiales, el amargor justo y la medida correcta de granos base para la densidad inicial "implícita" correspondiente.

4 COLOQUEN MOSTO EN LATAS PRESURIZADAS

Si fabrican muchas cervezas lager, una manera de facilitar el proceso de kräusening es tener disponible el mosto de cerveza kräusen cuando sea necesario mediante la colocación de una parte del mosto en latas presurizadas. Un volumen de 0,95 l (1 qt) equivale a un 5% aproximadamente de un lote de 18,9 l (5 gal); 1,9 l (2 qt) equivalen a un 10%. Colocar el mosto de cerveza kräusen en latas antes de tiempo permite preparar cerveza kräusen sin mucho esfuerzo. Solo viertan el mosto en un recipiente de starter y agréguenlo.



Piensen en todas las cervezas lager que desearían fabricar y preparen el mosto de cerveza kräusen con la densidad inicial más baja, el color más claro y el nivel más bajo de amargor de todas estas cervezas. Calculen los ingredientes que se agreguen en cada litro (qt) de mosto de cerveza kräusen y usen esa información para la formulación de los granos y lúpulos para el lote principal. Elaboren la receta como lo harían normalmente (más probablemente, con un software de recetas de cerveza) y luego resten los ingredientes del litro (qt) de mosto de cerveza kräusen de la receta principal. Usen la receta modificada para fabricar 18 l (4,75 gal) de cerveza lager. Cuando agregan la cerveza kräusen, tendrán 18,9 l (5 gal) de cerveza fabricada con la lista de ingredientes original para todo el tamaño del lote.

CLAVES PARA LOGRAR EL ÉXITO

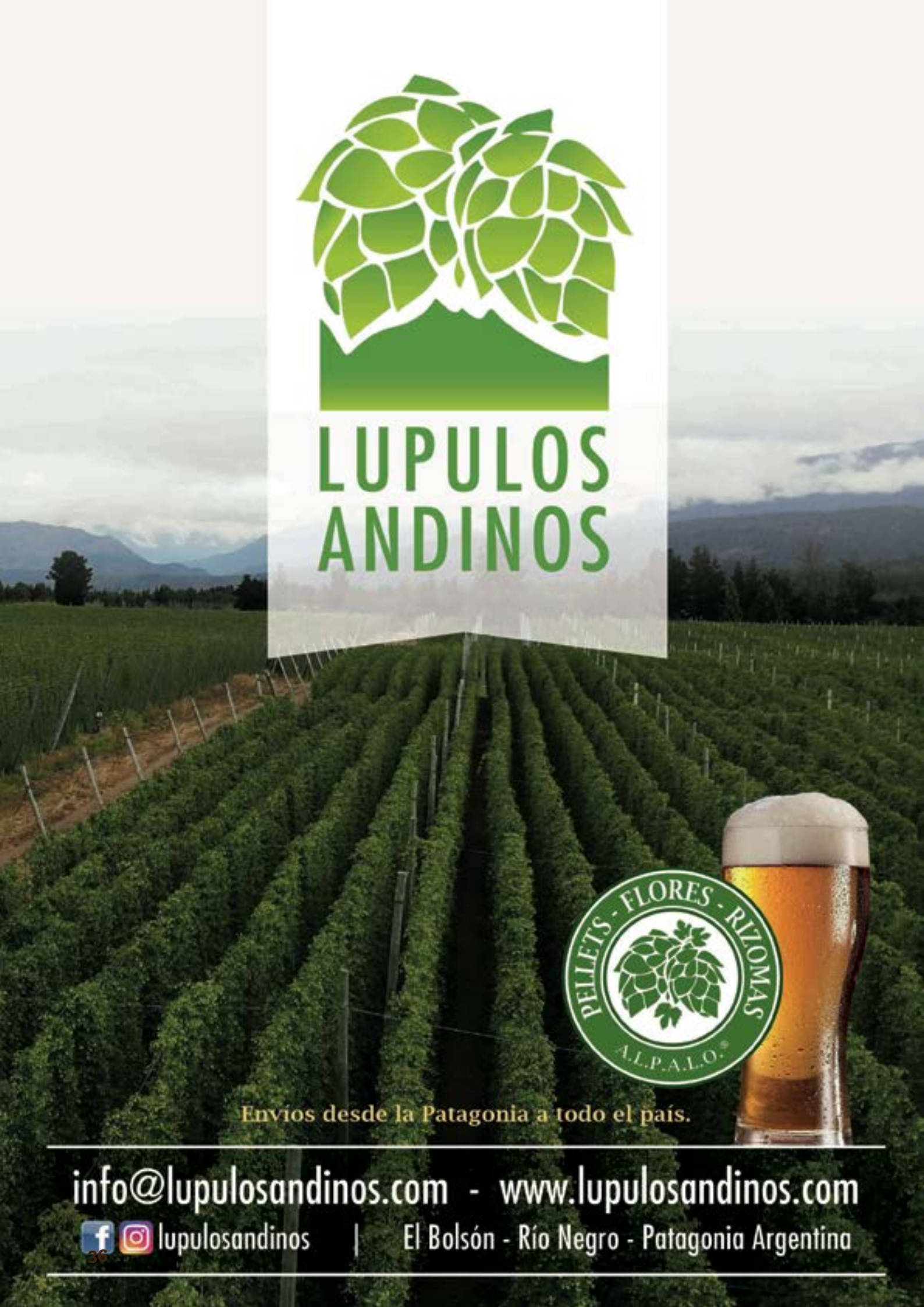
El kräusening está muy asociado a la fabricación de cerveza lager por muchos motivos, pero no hay motivos por los cuales no se pueda hacer en cualquier tipo de cerveza, ya sea lager, ale o híbrida. Las claves más importantes para el éxito del kräusening son las siguientes:

1. asegurarse de que la cerveza kräusen no tenga contaminantes;

2. asegurarse de que la levadura esté saludable;

3. asegurarse de que la cerveza kräusen se fermente de manera vigorosa cuando la fermentación principal esté justo a punto de finalizar.

El problema potencial más grande es el exceso de producción de azufre. No obstante, si usan una esclusa para dejar escapar el gas del fermentador, es decir, si no "tapan el tanque", este no debería ser un problema.


LUPULOS
ANDINOS
PELLETS - FLORES - RIZOMAS
A.L.P.A.L.O.
Envíos desde la Patagonia a todo el país.
info@lupulosandinos.com - www.lupulosandinos.com
lupulosandinos | El Bolsón - Río Negro - Patagonia Argentina