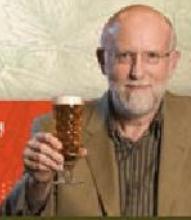


"Randy is a true beer evangelist... he is saving souls one pint at a time."

SAM CALAGIONE, Owner of Dogfish Head Brewery



TASTING BEER

AN INSIDER'S GUIDE TO THE WORLD'S GREATEST DRINK

EXPLORE

The World of Beer Styles

FEAST UPON

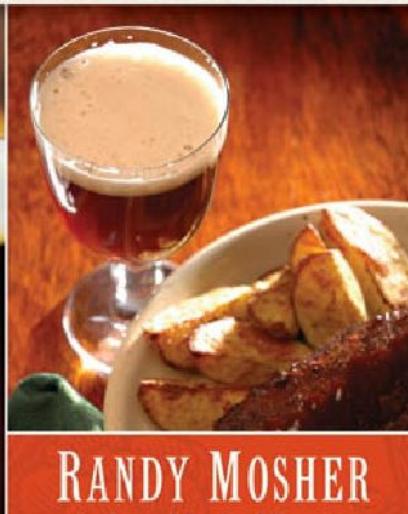
Beer & Food Pairings

DISCOVER

Your Inner Taster

ENJOY BEER

To the Fullest



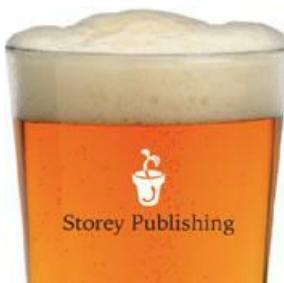
RANDY MOSHER



TASTING BEER
AN INSIDER'S GUIDE TO THE WORLD'S
GREATEST DRINK

DEGUSTACIÓN DE LA
CERVEZA
UNA GUÍA DE CONOCEDORES PARA LA
MEJOR BEBIDA DEL MUNDO

RANDY MOSHER





Este libro está dedicado a mi padre.

*Un hombre no muy cervecero,
pacientemente me enseñó desde una muy temprana edad
cómo descifrar el modo en
que funciona el mundo.*

CONTENIDOS

Agradecimientos

Prólogo

Prefacio

Bienvenido a la cerveza

1. La historia de la cerveza

2. Evaluación sensorial

3. Elaboración de cerveza y el vocabulario del sabor de la cerveza

4. Las cualidades de la cerveza

5. Degustación, juzgamiento y evaluación

6. Presentación de la cerveza

7. Cerveza y comida

8. Anatomía de un estilo

9. Ales británicas

10. La familia de las lagers

11. Ales continentales, weissbiers y ales-lagers híbridas

12. Las cervezas de Bélgica

13. Cerveza artesanal en los Estados Unidos y mas allá

14. Un trago más allá

Un glosario de términos de cerveza y cervecería

Lecturas adicionales



AGRADECIMIENTOS

Un libro como éste sólo podía darse en una comunidad como la que se arremolina en torno a una gran cerveza en América del Norte. Sus creadores y sostenedores son demasiado numerosos para mencionarlos. Tú sabes quién eres.

En cuanto a temas específicos, gracias a Lyn Kruger y Keith Lemcke del Instituto Siebel por un montón de información técnica y por haberme permitido perfeccionar mis habilidades y la historia sobre sus estudiantes. Muchas gracias a mi editor técnico Stan Hieronymus y a un número de otras personas que revisaron parte o la totalidad del libro: Ed Bronson, Steve Hamburg y Tom Schmidlin. Gracias a Dick Cantwell, Adam Ellis, Ken Grossman, Jim Koch, Marty Jones, Mark Linsner, Andy Musser y Charlie Papazian por varias datos interesantes. Un agradecimiento especial a Jonathan Levin por la foto del retrato.

Otros que ayudaron a que el libro saliera adelante fueron Sam Calagione y mi agente, Clare Pelino, junto con la buena gente de Storey: Margaret Sutherland, Molly Jackel, Sarah Guare y Dan Williams. Gracias a Ray Daniels por sus ideas, amistad y mantenerme en la senda correcta. Gracias también al fallecido Michael Jackson, quien me proporcionó algunas ideas sustanciales en el mundo editorial, junto con todo lo demás que hizo tan bien.

No hubiera sido posible sin la comunidad cálida y de apoyo de los cerveceros, tanto artesanales como amateurs, incluyendo mi propia Chicago Beer Society. Y, por supuesto incommensurables gracias a mi esposa, Nancy y al resto de mi familia. Salud para todos.

PRÓLOGO

CUANDO conocí a Randy Mosher venía hacia mí con un martillo en la mano y una sonrisa maníaca en su rostro. Estábamos en el Chicago's Real Ale Festival (Festival de la Ale Auténtica de Chicago) en 1998 y estaba ayudando a preparar barricas para servir cerveza ale auténtica, carbonatada naturalmente, sin filtrar, sin pasteurizar. Su entusiasmo era contagioso—tan vivo como las cervezas contenidas en aquellos toneles. He llegado a conocer mejor a Randy en los últimos cinco años, hemos participado en la junta directiva de la Asociación de Cerveceros. Él ganó su asiento en la mesa representando a la American Homebrewers Association (Asociación Americana de Cerveceros Caseros), pero con el tiempo se hizo evidente que su punto de vista, el conocimiento y la pasión abarcaban a todo el mundo de los amantes de la cerveza y los cerveceros: los entusiastas, aficionados, profesionales, y más allá. Randy es un verdadero evangelista de la cerveza. En este libro, y en todos los aspectos de su vida empapada de cerveza, está salvado almas de una pinta a la vez.

Tasting Beer aborda la experiencia de elegir y beber cerveza con la suficiente información técnica y científica para explicar los acontecimientos, pero no tanto como para que el novato en la cerveza se sienta abrumado. Randy no predica sus preferencias personales aquí. Celebra el hecho de que nuestros paladares individuales sean tan únicos como los copos de nieve. *Tasting Beer* es como una colección de muchos buenos libros juntos. La historia de la cerveza, la ciencia de la elaboración de la cerveza, las disciplinas de cata y evaluación, la amplia gama de estilos de cerveza, maridajes de comida y cerveza, la terminología cervecera—todo está aquí. Este libro es como una pinta imperial llena de conocimiento y la copa de Randy rebosa. Tengo la esperanza de que *Tasting Beer* encuentre un lugar entre los profesionales, además de los amantes de la cerveza. No puedo imaginar una mejor herramienta para los cerveceros, los camareros, los conocedores, los cocineros, vendedores y todos los demás en el comercio de la cerveza para mejorar su coeficiente intelectual cervecero.

A pesar del hecho de que la historia de la cerveza es tan antigua como la del vino y de que hay más estilos y sabores de cerveza que de vino, la cerveza sigue siendo considerada una bebida menos compleja por muchos gourmets y sibaritas. Randy ayuda a disipar este mito en *Tasting Beer*. Gran parte de la cerveza que se vende en todo el mundo

es una ligera variación en el estilo lager liviano, pero Randy señala que siglos antes de la *Reinheitsgebot*, las cervezas estaban siendo elaboradas con diversos ingredientes como la miel, el mirto, arándanos y cilantro. Las cervecerías artesanales actuales han revitalizado esta antigua tradición, con especias, hierbas, azúcar, frutas y más. Randy da el mismo tiempo a cada una de las cervezas distintas, interesantes que los bebedores están comerciando, desde las excentricidades exóticas hasta los estilos clásicos populares.

A medida que la cultura internacional de la cerveza evoluciona, los cerveceros de estas interesantes cervezas artesanales están logrando un crecimiento y reconocimiento desproporcionado en relación con la de los productores de cervezas industriales livianas. Después de leer este libro, es fácil ver por qué. La cultura de la cerveza es tremadamente diversa, distinguida y llena de matices. Como escribe Randy, “Como cualquier arte, la cerveza necesita un contexto adecuado para ser realmente convincente”. *Tasting Beer* nos da este contexto con creces. Bebe mientras lees sobre la bebida para adultos con más historia y querida del mundo. Salud.

—Sam Calagione

Propietario de Dogfish Head Craft Brewery y autor de *Brewing Up a Business*

PREFACIO

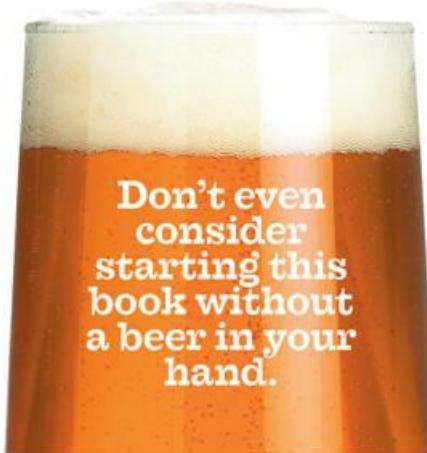
MIENTRAS leas estas palabras, considera el vaso lleno de cerveza en la mano. Mira de cerca. Estudia la riqueza de color y ligera viscosidad del líquido. Observa la forma en que la luz juega con los reflejos brillantes. Mira cómo se forman las burbujas y se elevan perezosamente a través de la cerveza, agregándose a la espuma cremosa en la parte superior, silenciosa y pacífica como una nevada.

Lleva el vaso a los labios, pero en primer lugar, haz una pausa para respirar y reflexionar sobre el aroma. Extrae en la base de la malta acaramelada, con carácter a pan o tostada, el vigoroso contrapunto verde de los lúpulos y el conjunto arremolinado de especias y frutas, tierra y madera. Estos olores pueden disparar las neuronas en los rincones olvidados de tu feliz memoria, como una experiencia tan poderosa como cualquier forma de arte.

Por último, degusta. La cerveza desborda, fresca y vigorosa o caliente y rica. Guarda el primer rubor del sabor y el cosquilleo áspero de la carbonatación. Mientras se calienta la cerveza en la boca, se libera una nueva ronda de sabores y sensaciones: dulzor a malta, lúpulos herbales radiantes, un poco de pan tostado, todos erigiéndose en un crescendo agridulce. No es un simple sabor, es una experiencia cinematográfica en constante evolución relatada a medida que bebes. Un soplo suave hacia adentro despierta una nueva capa de perfume cervecero. Este placer ha sido saboreado durante milenios.

Si puedes interpretar el significado de estas sensaciones, toda la historia de la elaboración de cerveza se abre, y el largo proceso se revela en la cerveza, desde los dorados campos de cebada hasta la sala de cocción con vapor de agua a la incansable obra del primer microbio domesticado por el hombre—la levadura.

El gran final se presenta como un retrogusto de largo desvanecimiento, con persistentes fragmentos de resina, tostadas, o miel, concluyendo tal vez con una suave sensación de alcohol caliente en la garganta. El vaso vacío, ahora terminado, está revestido de una impúdica cubierta de encaje...



Ni se te ocurra empezar este libro sin una cerveza en la mano.

BIENVENIDO A LA CERVEZA

OJALÁ fuera siempre así de exultante y cuando es buena realmente lo es. A decir verdad, no siempre le damos a nuestra cerveza la atención que merece, y nosotros somos los más desafortunados por ello. Al igual que cualquier aspecto de una vida conscientemente vivida, disfrutar de la cerveza al máximo requiere de educación, experiencia y un estado de ánimo apropiado.

Esto no quiere decir que aprender a entender y apreciar la cerveza sea un trabajo duro. Es una de las cosas más divertidas que puedes hacer. Pero para sacar el máximo partido de la cerveza tienes que poner un poco de esfuerzo en ello. Este libro expone la experiencia de la cerveza en todo su esplendor, de una manera lógica y sistemática. La cerveza puede ser humilde, pero no es simple.

La cerveza es elaborada en casi todas partes donde el grano crece, excepto, irónicamente, en su propia tierra de Oriente Medio. Se extiende por toda la gama de lo sagrado y lo profano, una participante con igual entusiasmo en los antiguos misterios religiosos y fiestas de fraternidades universitarias estruendosas. Ya sea que proporcione nutrición esencial y una fuente segura de agua o sea un lujo raro y costoso, hay una cerveza para satisfacer cualquier necesidad o capricho. Puede ser cosechada con hoces, elaborada en cestas y bebida a través de cañas o se puede hacer aparecer con una simple pulsación de un botón en las cervecerías automatizadas de la era espacial. Puede ser un producto industrial sin rostro o una creación artística tan preciada y transgresora como el

mejor vino. Liviana, oscura, fuerte, débil, con gas, plana, enlatada, embotellada o tirada, la cerveza se ha adaptado fluidamente para servir a cada rol que se le ha pedido jugar, y lo ha hecho con extraordinaria gracia. La cerveza es *la* bebida universal.

Pero a pesar de este impresionante currículum, es sorprendente lo poco que la mayoría de la gente sabe sobre ella. Incluso los conceptos más básicos son difusos: “¿Qué es la cerveza?” “¿De qué está hecha?” “¿Por qué la cerveza oscura es oscura?? Si nos mantenemos desinformados, podemos quedar atrapados en nuestro propio mundo limitado de la cerveza, sin saber la delicia que nos estamos perdiendo, como cuál cerveza podría ir perfecta con un sándwich de barbacoa, o cuando está bien devolver una mala cerveza. Se necesita un poco de información para abrir el extraordinario universo de la cerveza.

La cerveza es un tema complicado, más difícil de entender que el vino en términos de lo que en realidad hay en el vaso. Puede ser elaborada a partir de decenas de ingredientes procesados en cientos de formas diferentes. A diferencia del bodeguero, el cervecer en realidad construye la receta para producir un producto que se adapte a su visión. Cada cerveza requiere elección tras elección, cada una de las cuales puedes degustar en el vaso si entiendes el proceso. Las docenas de estilos no son balizas fijas, sino cambiantes bancos de arena que cambian con el curso de las generaciones, cada una con su propio pasado, presente y futuro. Por último, la mala información abunda—muchísima mala información.



**“El óleo de la malta y el jugo del enérgico néctar
Han hecho más valiente a mi musa que Hector.”**
—Richard Brathwaite, *Barnabae Itinerarium*, 1638

La Profundidad y la Amplitud de la Cerveza

DE UNA MANERA CONCISA Y VISUAL, este libro tiene como objetivo introducirte al gran mundo de la cerveza y te dará las herramientas para comprender y, sobre todo, disfrutarla.

La cerveza tiene una historia que precede a la civilización, y, a su manera, la cerveza nos ha dado forma tanto como nosotros se la hemos dado. Nuestra relación con la cerveza es la clave para la comprensión de muchos roles de la cerveza en la sociedad, lo que a su vez ayuda a dar sentido a la desconcertante variedad de colores, intensidades y sabores que forman la familia de la cerveza.

La cerveza es democrática. No depende de los mejores bienes raíces o denominaciones geográficas limitadas. Las muchas opciones hechas por el malteador y el cervecero crean aromas, sabores, texturas y colores, transformando unos pocos productos básicos simples en exquisitas obras de arte. Cualquier persona con habilidad, pasión y creatividad puede aprender a hacer una gran cerveza. Como un degustador, cada mirada, cada olor delator y estudiado sorbo de una cerveza puede ser como mirar en el alma del hombre o la mujer que la elaboró. Esta dependencia de un ser humano en lugar de un tacto divino es uno de los grandes placeres de la cerveza.

Como un apasionado de la cerveza, a veces serás llamado a introducir a otros a sus encantos. Como todo, la presentación es la mitad del juego. Es no hacer trampa. Una buena cerveza vertida en un vaso perfecto a la temperatura adecuada, en el mejor escenario posible, siempre debe ser el objetivo. Cualquier cosa menos engaña al cervecero y al bebedor por igual.

El saqueo hace que los hombres, de las palabras terminen

desenvainando las espadas, y las peleas

detienen sus consumos de cerveza: Mientras que los barriles de ale Dagger

alejan muchas peleas, y

con frecuencia tornan la reprimenda en risa.

**—de *In Praise of Ale (Elogio de la Ale)*, 1888, una colección de vieja poesía inglesa
sobre cerveza, autor desconocido**

Al final del libro, y con mucha práctica por tu cuenta, estarás encaminado en entender las muchas cosas que se unen para formar la maravilla de una bien elaborada—y completamente disfrutada—cerveza.

La Comunidad de la Cerveza

GEMÜTLICHKEIT IS una palabra alemana que significa “intimidad”, y se utiliza frecuentemente para describir el ambiente cálido y alegre de los bares decorados con troncos y taxidermia en lugares como Wisconsin. Es una gran palabra, ya que tiene una connotación más amplia y más importante que me gusta pensarla como “hermandad”. Me refiero a un sentido de comunidad tranquila, donde la gente en un determinado espacio ha decidido dejar a un lado las diferencias y prejuicios y funcionar conscientemente para ser agradables. Los checos, holandeses, rusos y daneses tienen conceptos similares en sus lenguas, pero el inglés tiene que pedir prestado el término alemán.



The Harvesters (Los segadores), 1565, Pieter Bruegel.

Ya sea que estén cosechando trigo o cebada, parte del grano sin duda encontrará su camino en la cerveza local. Fíjate en las grandes jarras de cerveza ayudando con el proceso.

Definitivamente hay algo acerca de la cerveza. Mira la risa simplemente estallando de esas pinturas de Bruegel mientras los campesinos flamencos beben cerveza

y bailan a pesar de sus vidas difíciles y desafiantes. La civilización y el civismo prosperan donde hay un cubo de porter. La cerveza une a las personas en un terreno común, y lo ha estado haciendo durante miles de años.

El negocio de la cerveza tiene una buena parte de la misma camaradería. En una época en que los competidores del mercado en la mayoría de las empresas se detestan mutuamente como rivales de la Guerra Fría, tal antipatía es difícil de encontrar en la industria cervecería. La gente de marketing puede discutir, pero los cerveceros son amigos. Tal vez es sólo la satisfacción de ser un miembro del pequeño club de personas que de manera absoluta, positivamente saben que lo que hacen para ganarse la vida hace feliz a muchas personas.

La Cerveza Hoy

ESTOS SON TIEMPOS INTERESANTES para la cerveza. Grupos de verdaderos estilos clásicos se mantienen, pero en toda Europa los estilos clásicos luchan contra la inundación de cien años de Pilsner de mercado masivo. El grande se hace más grande, más suave y más internacional. Para el no tan grande, las cosas son especialmente difíciles. Muchas cervecerías antiguas clásicas han sido engullidas por las grandes, despectivas de sus encantos, a menudo con resultados desastrosos. Las cervecerías legendarias cierran y su amada cerveza cambia más allá del reconocimiento. Pero a medida que las últimas se desvanecen, un nuevo futuro para la cerveza está tomando forma. Los pequeños cerveceros están produciendo productos inspiradores, llenos de carácter para una clientela limitada pero muy agradecida.

En Inglaterra, la real ale, una vez la bebida nacional, se ha convertido en una cerveza especial y hay un cambio alarmante de ser bebidas en los pubs, impulsadas por el costo, restricciones a la circulación y otros factores. Las fantásticas cervezas belgas, clásicas que amamos, representan sólo el 15 por ciento de su mercado de origen. Alemania quiere con razón a sus cervezas, pero teniendo en cuenta la similitud de muchos, el lugar es propicio para la consolidación.

Al fallecido—y a quien se extraña profundamente—Michael Jackson le gustaban las audiencias impactantes de Europa diciendo que los Estados Unidos era el mejor lugar en el planeta para tomar cerveza. Estaba en lo cierto. Hay más estilos, más opciones y más cervezas llenas de sabor y personalidad que en cualquier otro lugar. No siempre fue así. A mediados de la década de 1970 había lastimosamente pocas cervezas americanas

que valía la pena beber. La falta de una tradición viviente de la cerveza que valiera la pena preservar nos dejó libre para construir una nueva cultura de la cerveza a partir de cero. Una nueva generación de cerveceros estadounidenses llevó a cabo la tarea con pasión e imaginación.

**Vamos, lléname un vaso, llénalo alto, un
vaso bien lleno, un vaso bien lleno tomaré: él es un tonto
que retrocederá, no me achicaré ni una pulgada,
a pesar de que me beba a mí mismo en la tumba.
Vamos, mis muchachos, muevan el vaso, beban
por todos lados, beberemos el universo entero,
pisaremos y lo beberemos todo,
si una vez que crecimos sobrios morimos.**

—Mr. Philips, “Bachanalian Song” (Canción Báquica) de *In Praise of Ale* (Elogio de la Ale), 1888

A pesar de los muchos ejemplos de la sutileza sublime, la mayoría de las cervezas artesanales son audaces, incluso temerarias, un antídoto a tantas que son sosas e impersonales que andan por ahí. Las grandes tradiciones cerveceras de Gran Bretaña, Alemania y Bélgica pueden ser elaboradas con atención reverente a la autenticidad o según un punto de partida impreciso para el sabor amontonado en la cima del sabor. De cualquier manera, las cervezas son deliciosas y hay algo para todos los gustos.

Y donde hay tradiciones locales históricas, los cerveceros artesanales están buscando hacer algo significativo con ellas. Desde Alaska hasta las Carolinas, los cerveceros están produciendo stock, espumosas y cream ales, Pilsner de la pre-Prohibición, la Pennsylvania Swankey con tintes de anís y cerveza común de Kentucky. También hay interés en crear cervezas que incorporan ingredientes locales como el sorgo en el sur, puntas de abetos en Alaska, salvia blanca en el suroeste y toda clase de frutas locales y miel.

En todo el país, los cerveceros están trabajando con las diferentes partes y piezas de la elaboración de cerveza al estilo belga, buscando reorganizarlas en algo nuevo y exclusivamente estadounidense. Una despreocupación libre por los estilos, crianza en

barrica, *Brettanomyces* y fermentaciones salvajes, de estilo lambic están todos en sus cajas de herramientas y todavía se están preparando.

Las cervezas frutadas finalmente lo han logrado. Algunos cerveceros están creando cervezas con un impacto frutal más en la línea de un buen vino. El azúcar también salió del closet, y los cerveceros utilizan tipos exóticos como el piloncillo, rapadura, y caramelo cervecer belga para aligerar el cuerpo y mejorar la tomabilidad de las cervezas más fuertes. Abundan el trigo, el centeno, el trigo sarraceno y otros adjuntos de cervezas inusuales. Las ales de calabaza son muy populares en Halloween, y las cervezas con ajíes aparecen de vez en cuando, al igual que las técnicas antiguas de la elaboración steinbier y la malta ahumada. Los barriles de bourbon han encontrado su lugar en las cervecerías, dando notas de vainilla y coco tostado a las cervezas fuertes después de unos meses de maduración.

También se está dando una carrera armamentista. Desde el uso de explosiones masivas de lúpulo a la “imperialización” de todos los estilos imaginables, los cerveceros artesanales están acumulando sabor. En la parte superior están las cervezas de súper-densidad actualmente con una densidad de hasta un 27 por ciento de alcohol, a la altura del oporto y cerca del nivel de las bebidas blancas. Algunas, como la Utopias de Samuel Adams, se venden por más de \$ 200, estratosférico para el mundo de la cerveza, pero sigue siendo una ganga para los estándares embriagadores del mundo las bebidas alcohólicas exóticas.

La cerveza realmente es la mejor bebida del mundo. Puede ser saciadora de la sed o nutritiva, refrescante o para dar calor, simple o digna de meditación profunda. Es una bebida de mil aromas, un arco iris de colores y una serie de caracteres tan diversos como la gente que elabora cerveza y la disfruta. Tiene diez mil años de historia, con dioses, diosas, héroes y canciones para celebrar sus glorias. Nos une. La cerveza nos hace felices.

En *Tasting Beer* está mi esperanza de ayudar a guiarte a una mejor comprensión de las muchas cosas que hacen que la cerveza y nuestra relación con ella sean tan mágicas. Con esfuerzo e información, puedes obtener el poder de mirar conscientemente en tus profundidades ámbar, abordarla con sentidos más agudos, y encontrar el significado de la cerveza.

CAPÍTULO 1

LA HISTORIA DE LA CERVEZA

LA CERVEZA es la gran familia de bebidas alcohólicas a base de almidón producidas sin destilación. Actualmente en el mundo industrializado, la cerveza generalmente es elaborada a partir de malta de cebada, con otros granos como el arroz, el maíz, el trigo o la avena agregados por razones de costo, textura o tradición, y sazonada con lúpulos. Este es sólo un pequeño subconjunto de todas las cervezas posibles. En el vasto espacio de la historia y en las diversas culturas de las sociedades preindustriales, muchas otras variaciones son posibles. Cada producto de almidón vegetal imaginable ha sido utilizado, incluso mandioca y mijo.

EL ALMIDÓN EN EL GRANO no es fácilmente fermentable por la levadura cervecería, por lo que algunos procesos químicos deben ser utilizados para descomponer los almidones en azúcares fermentables. Para la *chicha* andina, las mujeres mastican el maíz y las enzimas en su saliva hacen el truco. En el sake (sí, es cerveza, no vino), el hongo *Aspergillus* se utiliza para proporcionar las enzimas necesarias. Afortunadamente, los granos como la cebada y el trigo contienen enzimas que son capaces de hacer el trabajo si se les da la oportunidad.

Conocemos a la cerveza como una delicia; en la actualidad no es esencial para la supervivencia. Pero en los días de una pobre sanitización—sólo uno o dos siglos atrás—la cerveza era una de las pocas fuentes seguras, baratas, de agua potable. La cerveza también puede contener una gran cantidad de proteínas y carbohidratos, dependiendo de cómo se elabore y esto le ha valido el apodo de “pan líquido”. La cerveza también contiene alcohol, siempre apreciado por su capacidad para aliviar las tensiones sociales y crear una sensación de bienestar, a pesar de los riesgos para aquellos que se exceden.

La cerveza puede ser elaborada para satisfacer muchos gustos diferentes y para una serie de diferentes propósitos. Es típico ver, en la mayoría de los contextos culturales, una amplia gama de cervezas que van de débiles a fuertes cumpliendo diferentes funciones en el día, el año, o la sociedad.

Aquellos que estudian el nacimiento de las civilizaciones y la cerveza indican que los dos ocurrieron casi al mismo tiempo. La cebada es uno de los granos cultivados, y el

hecho de que surgiera en forma domesticada con las características adecuadas para la elaboración de la cerveza nos dice mucho. Dejar atrás la vida nómada por una olla de gachas es una cosa, pero tirar la cerveza, es un asunto difícil de rechazar.

Es mi creencia que exprimir a la gente en las ciudades genera una cierta cantidad de fricción ansiosa, pero esto se puede aliviar con un lubricante social como la cerveza, servida en esa otra querida institución, la taberna, que apareció en la escena poco después de la cerveza.

La cerveza, en muchos momentos y lugares, no fue una elección del consumidor casual, sino algo mucho más significativo. Los antiguos pueblos de Oriente Medio tenían dioses y diosas dedicados a las cosas y ellos tramaron la creación de la cerveza en sus propios cuentos épicos. En la leyenda egipcia, salvó al mundo. A través de los milenios, a la cerveza le ha sido otorgado el estatus más alto posible en cultura tras cultura. Se lo debemos a la cerveza para entenderla, para nutrirla, para respetarla. Como todas las formas de arte humanas, sobrevive sólo en nuestro placer. Sacamos de ella lo que ponemos en ella.

Una Pequeña Historia de la Cerveza

LA HISTORIA DE LA CERVEZA es un tema amplio y profundamente fascinante y merece mucha más atención de la que voy a ser capaz de dar en este breve capítulo. Todo lo que puedo aspirar a hacer aquí es diseñar los trazos amplios para que el resto de las piezas, sobre todo en lo que respecta a los estilos, encajen en el marco que estoy proporcionando.

La historia comienza alrededor de 10.000 antes de Cristo, justo después de que los glaciares de la última edad de hielo se retiraran hacia el norte. Mientras lo hacen, la tierra desocupada se convierte en pastizales. Los pueblos neolíticos en la región montañosa de lo que hoy es el Kurdistán comienzan a utilizar las hierbas como una buena fuente de nutrición, guardando las mejores semillas y replantando año tras año. Eventualmente, estas hierbas se convierten en cebada y trigo. Este es el comienzo de la agricultura.

En un plazo bastante corto, estas personas inteligentes habían logrado que diversas plantas produjeran semillas grandes, hinchadas de almidón bien adaptadas a los alimentos y bebidas que estaban interesados en producir. Los primeros tipos de trigo tenían una buena cantidad de la proteína pegajosa llamada gluten que provee la estructura del pan

con levadura, e incluso en ese tiempo había variedades que trillaban libre de la cáscara arenosa. Estas características son fundamentales para algo parecido a un buen pan. La cebada de entonces normalmente tenía menor contenido de gluten que el trigo y muchas variedades se trillaban con la cáscara intacta, dos cualidades que son muy útiles para la elaboración de la cerveza. La historia real es bastante complicada, pero incluso en esa época temprana, las bases estaban allí para la cerveza de cebada y el pan de trigo.



Kurdistan.

Se cree que las verdes colinas de la región de Medio Oriente son las cunas de muchas hierbas domesticadas.

No está claro cómo fue descubierta la maceración—la conversión enzimática del almidón en azúcar. Se postula que el paso esencial del malteo (germinación del grano, luego secado, lo cual también activa las enzimas que degradan el almidón) se llevó a cabo originalmente para preservar el grano y para aumentar su valor nutritivo. Y en un día en que la gacha *du jour* debió ser monótona en extremo, se le pudo haber dado un poco de vida cuando alguien descubrió que si se mezcla la malta con agua caliente, a los pocos minutos se obtiene un caldo nutritivo que es bastante dulce—que en realidad tiene gusto parecido al Grape-Nuts (un cereal para el desayuno).

Replantear su destino en base al cultivo de esas diminutas semillas de hierbas fue un paso audaz para estos pueblos antiguos. La cría de animales se adaptaba bien a un estilo de vida nómada, ya que la gente seguía los rebaños de estación en estación en busca de pastos. Los cereales no son particularmente portátiles, por lo que cultivar un lote con este tipo de agricultura significaba la pérdida de un cierto tipo de libertad. Personalmente, encuentro que esta pérdida es mucho más aceptable cuando la compensación es la cerveza, en comparación con el pan o las gachas. Los más académicos que yo afirmo que la cerveza es una cosa que permitió a las personas reunirse en lugares llenos de gente de

manera no natural, como las ciudades. Sin duda es cierto hoy en día que la cerveza ayude a limar asperezas y hace que las ciudades sean más habitables. No estoy señalando a nadie, pero mira en los lugares donde la cerveza está absolutamente prohibido. Es fácil ver el contraste.

Al parecer el vino y la cerveza se desarrollaron más o menos al mismo tiempo y en el mismo lugar. Incluso en esos días, el vino era un producto mucho más lujoso, por lo general reservado para la realeza y otros estratos superiores mientras *todos* bebían cerveza. Considera esto la próxima vez que estés golpeando tu cabeza frustrado por la sensación automática de clase y estatus otorgada al vino en relación a la cerveza. Yo creo que tenemos el poder de cambiar esto hasta cierto punto, pero es importante conocer a lo que nos estamos enfrentando.

Los sumerios fueron la primera gran civilización del antiguo Medio Oriente. Eran muy aficionados a la cerveza. Su palabra para la cerveza, *kas*, significa literalmente “lo que desea la boca”, y esto nos da una buena idea de cómo la cerveza era central en su cultura. En 3000 aC, el arte de la cerveza estaba bien establecido, como lo demuestra un vocabulario extenso de ingredientes, vasijas cerveceras y tipos de cerveza. Los hornos para maltas hicieron posibles las cervezas rojas, marrones y negras, y había fresca y añejada, fuerte y débil, e incluso una cerveza dietética, cuyo nombre *eb-la* literalmente significa “Disminuye la cintura”. La levadura era conocida como la fuerza motriz de la cerveza, pero su naturaleza permanecería en misterio durante otros 5000 años.



Este sello cilíndrico muestra personas importantes bebiendo lo que probablemente sea cerveza a partir sorbetes largos.

En esos tiempos, las mujeres eran cerveceras, así como también eran vendedoras de cerveza, una posición similar a la de Europa durante gran parte de la Edad Media. No

es de extrañar, entonces, que “la deidad sumeria de la cerveza, Ninkasi, también fuera una mujer. Ella era una hija de Ninhursag, la Diosa Madre. Hay un largo y detallado poema, el *Himno a Ninkasi*, el cual describe la elaboración de cerveza.



Esta placa de piedra, c. 2550 BCE (antes de la era común), muestra a los sumerios disfrutando una buena cerveza.

La cebada era malteada, horneada y molida. Luego era hecha tortas cónicas y horneadas o se utilizaba sin otro proceso, tal cual quedaba. El horneado de las tortas habría agregado algo de caramelización y, presumiblemente, comenzado la conversión enzimática de almidón en azúcar. Las tortas entonces habrían sido entonces una especie de “macerado instantáneo”, y agregarlas al agua caliente habría sido una manera fácil y pre elaborada para comenzar la elaboración de la cerveza. A menudo la cerveza era bebida de una vasija comunitaria a través de sorbetes largos, normalmente hechos de cañas. Los individuos de alto estatus tenían sorbetes hechos de materiales máspreciados.

LOS BABILÓNICOS, acadios, hititas y otros pueblos antiguos de Oriente Medio también eran amantes de la cerveza, pero el pueblo semita de la Biblia no estaba del todo entusiasmada con ella. La Biblia menciona el vino con frecuencia, y a algo llamado *shekar*, que suele traducirse como “bebida fuerte”, aunque no está claro si significaba cerveza o alguna otra bebida alcohólica: como hidromiel.

Pero a la vuelta de la esquina, en Egipto, vemos cerveza a gran escala. Las cervecerías allí estaban asociadas con templos, y eran similares en tamaño a las cervecerías de hoy en día. La cerveza egipcia era llamada *hekt* o *hqt*, y debido a su escala casi industrial, su elaboración estaba en manos de los hombres. La cerveza era un elemento básico tan vital de la vida egipcia que una cervecería modelo era vista como esencial para asegurar una vida de ultratumba feliz. A la cerveza, junto con el pan y las cebollas, se le atribuye ser el abastecimiento para la construcción de grandes proyectos, como las pirámides. Al igual que en Mesopotamia, la cerveza a menudo era elaborada a partir de tortas especialmente hechas de cebada malteada. Gran parte de ella era embotellada en vasijas altas de arcilla con tapas selladas especiales de arcilla.



Hymno a Ninkasi (fragmento)

**Ninkasi, tú eres la que extiende la masa cocinada en grandes esteras de caña,
La tranquilidad vence.**

**Tú eres la que sostiene con ambas manos el gran mosto dulce, elaborando (la)
con miel y vino**

Que haya “pan que no se desmenuce, y cerveza que no se ponga agria”.

—Papiro Ebers, 1552 a.E.C.

HAY UNA HISTORIA de la mitología egipcia que muestra el valor que la cultura ponía sobre la cerveza. Sekhmet, la mujer con cabeza de león, era una diosa de la destrucción, la sangre y renovación periódica. Su padre, Ra, el dios gran padre del antiguo Egipto, sintió que la humanidad estaba reincidiendo y no lo estaba adorando de la manera a la cual él estaba acostumbrado. Así que envió a Sekhmet para enseñarle a la gente una lección. Las cosas se le fueron de las manos con mucha piratería y golpiza y consumo de sangre. Si continuaba, la humanidad sería destruida. Así que alguien tuvo la brillante idea de que si le daban una cerveza roja, pensaría que era sangre y querría beberla. Y sólo para hacerlo sobre seguro, la envenenaron con raíz de mandrágora, un poderoso sedante. Ella bebió la cerveza, se fue a dormir y la humanidad se salvó. ¿Quién no pensaría en la bondad de la cerveza después de salvarse por un pelo de esa manera?

Los vestigios de esta antigua tradición cervecería todavía sobreviven en Egipto y Sudán al sur, en forma de una primitiva bebida popular primitiva *bouza*. Los cerveceros indígenas todavía hacen tortas de cebada malteada para preparar esta cerveza robusta y nutritiva.

LOS GRIEGOS no le dieron gran utilidad a la cerveza, pero ello no los detuvo de robar al dios de moda de la cerveza, Sabazius (más tarde Atis), de los lidios bebedores de cerveza y frigios al norte, despojándolo de su dignidad, emperifollándolo con una corona de hojas, cambiándole el nombre por Dionisio, y entronizándolo como su propio dios del vino.

La evidencia del amor por la cerveza de los frigios nos llega por medio de su famoso soberano, el rey Midas. Los arqueólogos en la década de 1950 excavaron a través de un antiguo montículo en Gordión, Turquía, en una estructura de madera pesada, una vez dentro, encontraron un lugar de enterramiento, determinaron que era del mismo Midas, y los restos de un banquete funerario. Los objetos fueron recuperados y puestos en exhibición, y los residuos raspados de las calderas y los recipientes para beber se guardaron en depósito para su análisis futuro. Su tiempo llegó un par de años más tarde, cuando un profesor de la Universidad de Pensilvania llamado Patrick McGovern se topó con ellos. Estaba usando arqueología molecular para investigar la historia antigua del vino. Los métodos analíticos sofisticados como la cromatografía de gases se utilizan para buscar moléculas individuales de sustancias que mostrarían evidencia de la naturaleza de los antiguos alimentos o bebidas. Lo que los investigadores encontraron, además de un cordero y un guiso de lentejas, fue una bebida que contenía cebada, uvas y miel.



Este pan de cebada del Antiguo Egipto probablemente estaba destinado a la sala de cocción.

Para dar a conocer los resultados se hizo una fiesta y a Sam Calagione de Dogfish Head Craft Brewery, se le pidió hacer la cerveza. Esta se convirtió en un producto regular, la Midas Touch. Es imposible decir hasta qué punto esta cerveza moderna se asemeja a la antigua, pero es deliciosa y nos da un seductor vistazo a la vida de estas antiguas personas amantes de la cerveza



Condimentos de las Antiguas Cervezas Norteñas.

Enebro, miel, arándanos y una hierba llamada reina de los prados eran utilizadas en las cervezas hace miles de años, y todavía encuentran usos en la elaboración actual.

AL IGUAL QUE LOS GRIEGOS, cuya cultura absorbieron, los romanos nunca se interesaron por la cerveza. Esto señala un hecho clave de la geografía de la cerveza: hay una línea al sur de la cual las uvas crecen bien y el vino se convierte en la bebida dominante. Al norte de esta, los antiguos romanos se encontraron con entusiastas bebedores de cerveza en los márgenes de su imperio.

En base a otras investigaciones, tales mezclas no eran infrecuentes en la antigüedad, y se manifiestan a través de todo el norte de Europa. La miel es una fuente disponible, si bien escasa, de azúcar fermentable y las uvas contenían levadura. La ligera turbidez cerosa que se ve en la superficie de las uvas es en realidad la levadura de cerveza en su hábitat natural. Esto fue conocido en la antigüedad y parece que las uvas o pasas a veces eran agregadas para poner en marcha la fermentación en la cerveza.

Otras sustancias tuvieron su participación en la elaboración de la cerveza y otras bebidas. Imágenes de vainas de amapola sugieren que el opio estaba involucrado en los rituales dionisíacos. Un poco más lejos, los escitas (en la actual Ucrania) parecían haberse enamorado del cáñamo. Escritores griegos de la época informan de carpas similares a saunas con piedras calientes en el interior, sobre las que lanzaban semillas de cáñamo, las

cuales según Herodoto, emitían un “vapor insuperable por cualquier baño de vapor que uno pudiera encontrar en Grecia. Los escitas disfrutan tanto esto que aúllan con placer”.

El análisis químico de los raspados de entierros de la Edad de Bronce han presentado cebada, miel, arándanos y dos hierbas, la ulmaria o reina de los prados y el mirto de Brabante (*Filipendula ulmaria* y *Myrica gale*). Los lúpulos todavía estaban lejos en el futuro. El *Kalevala*, el poema épico nacional de los finlandeses y húngaros, explica la creación de la cerveza, la cual llevó mucho más tiempo de explicar que la creación de la Tierra. Osmotar, la cervecera, con la ayuda de la “doncella mágica” Kalevatar, busca desesperadamente la fermentación de la cerveza que acabada de elaborar. Ellas prueban con piñas y usan saliva antes de recurrir a la miel, la que funcionó a las mil maravillas: “Arriba en la tina de madera de abedul / Espumando alto, más alto, más alto”.

Existe también una fuerte tradición muy antigua de incorporación de enebro en estas cervezas del norte, que continúa hasta la actualidad en la cerveza granjera finlandesa sin lúpulo llamada *Sahti*, una bebida deliciosa y modestamente fuerte hecha de malta y centeno, en la que el enebro es agregado al agua, utilizado como una cama filtrante, e incluso hecha en recipientes para beber.

UN POCO AL SUR en las Islas Británicas, las cervezas sazonadas con brezo estaban siendo elaboradas por los pictos, los habitantes originales que construyeron Stonehenge antes de que los celtas los desplazaran. Hay un cuento deliciosamente romántico sobre el último rey de los pictos, quien permite que su hijo sea lanzado por un precipicio en lugar de revelar el “secreto” de la ale de brezo ante el avance de los celtas. Ya que es difícil encontrar un lugar en el norte de Escocia sin brezo en el paisaje, no es difícil entender cuál era el secreto. Pero aún así es una gran historia.

Los bebedores de cerveza bárbaros dejaron el mundo con muchos dones, siendo uno no menos importante, el barril de madera. Es un logro tecnológico de impresionante durabilidad, el cual mantiene la misma forma y construcción, desde su primera creación en torno al año 0 de la Era Cristiana. Los barriles fueron en gran parte dejados de lado para la cerveza hasta mediados del siglo XX, pero para licores y vinos, ninguna otra cosa se haría.

En la Edad Media, la cerveza y su elaboración se asientan en el patrón pre moderno familiar. Mucha elaboración es llevada a cabo a escala nacional por mujeres llamadas *alewives*, y es una fuente confiable de ingresos para aquellas que quedaban viudas o requerían algún tipo de dinero extra. También hay cervecerías institucionales, ya

sean monásticas o de propiedad de la nobleza. Hay algunas cervecerías comerciales o “comunes”, y llegaron a ser más generalizadas con el tiempo.

Antes del 1000 de la Era Cristiana, casi toda la cerveza en Europa era elaborada sin lúpulos, sazonadas con una mezcla preciada llamada “gruit”, vendida por los titulares de la *Gruitrecht* local o “derecho de gruit”, quienes eran la camarilla habitual de peces gordos: la iglesia, el estado, o quienes estaban en el medio de ambos. Un bello ejemplo del poder del gruit sigue en pie en Brujas, Bélgica, y sirve como un museo medieval de la vida folclórica. Debo señalar que la compra de gruit era obligatoria para los cerveceros, y sirvió como una antigua forma de tributación.



Grabado en piedra de un guerrero picto, bebiendo de un cuerno, c. 900–950 de la Era Cristiana.

Los cuernos adornados del ganado de uros, ahora extintos, fueron el recipiente de bebida ceremonial preferido en la Gran Bretaña del siglo X y en otras partes del norte de Europa. ¿Podría este antiguo soldado haber estado bebiendo cerveza de brezo?

No está claro exactamente lo que había en el gruit, ya que era un gran secreto, y los condimentos eran mezclados con grano molido para confundir aún más a los posibles falsificadores. El mirto de turbera, conocido como mirto de Brabante, es una hierba siempre mencionada. Es una hierba con muy buen sabor—una especie de carácter a pino y resinoso—no muy lejos del lúpulo. La milenrama (*Achillea millefolium*) es otra, aunque

tiene un amargor áspero que no es para los gustos modernos. Una tercera, *Ledum palustre*, que a veces se conoce con el nombre de “romero silvestre”, parece haber tenido lugar en menor cantidad que el mirto de Brabante. Tiene un amargor resinoso, mentolado e históricamente hay indicios de que posee propiedades que alteran la mente, aunque este no parece ser el caso. Tiene cierta toxicidad y es un repelente de insectos muy eficaz. Esta cerveza de brujas era complementada por cualquier condimento culinario que estuviera disponible: enebro, alcaravea, anís y especias posiblemente más exóticas como la canela, la nuez moscada y el jengibre. He probado varias gruits elaboradas de manera casera y puedo informar que los gustos han cambiado desde entonces o estamos perdiendo una parte importante de la descripción.

Cerveza Lupulada

LAS PRIMERAS CERVEZAS LUPULADAS aparecen hacia el año 1000 en la ciudad alemana de la liga comercial Hanseática de Bremen. Muchos de los primeros usuarios del lúpulo eran ciudades “libres” más allá del alcance de la iglesia y como tal no estaban obligados a usar gruit. En esa época, quienes elaboraban cerveza gruit eran conocidos como elaboradores de cerveza “roja”, haciendo cervezas de color café o ámbar. Aquellos que utilizan lúpulo elaboraban cerveza “blanca”, que por lo general incluía una buena cantidad de trigo en la molienda, junto con la cebada. Los gremios estaban totalmente separados y las ciudades eran generalmente conocidas por una o por la otra. Los cerveceros de Bremen y Hamburgo enviaban una gran cantidad de cerveza a Amsterdam, que recién comenzaba en ese momento y estaba sedienta del gran sabor refrescante de la cerveza importada. Tomó cerca de un centenar de años antes de que los cerveceros locales descubrieran que podían preparar esta cerveza blanca, lupulada, en Amsterdam, y comenzaron a exportar a Flandes, repitiendo el ciclo. La cerveza lupulada finalmente llegó a la orilla en Inglaterra con una inundación de inmigrantes flamencos de alrededor del año 1500.

La cerveza lupulada fue un éxito no sólo porque tiene un gran sabor, sino porque el lúpulo tiene propiedades conservantes que retardan ciertas bacterias que estropean la cerveza. Esto permitió que la cerveza de mesa fuerte permaneciera en condiciones de ser consumida durante algunos meses en lugar de un par de semanas. A pesar de algunas murmuraciones sobre la extranjería despreciable del lúpulo, la cerveza lupulada fue

aceptada en Inglaterra sin mucho alboroto, y alrededor de 1600, toda la cerveza inglesa y la ale tenían lúpulos en alguna cantidad.

Finalmente, todo el norte de Europa estaba floreciendo y la cerveza lupulada fue la norma. Partes del sur, como Italia y España, tenían poca o ninguna cultura de la cerveza. Italia estaba bien satisfecha con sus maravillosos vinos y los musulmanes anti-alcohol no fueron expulsados de España hasta 1614. La acción cervecería estaba en los estados alemanes, Flandes, los Países Bajos e Inglaterra y ese sigue siendo el caso, 500 años más tarde. Estas áreas son las fuentes de todos los estilos clásicos que cubriremos en detalle más adelante en el libro.



Lúpulos tallados en Roble, Catedral de Amiens, Siglo XIII.

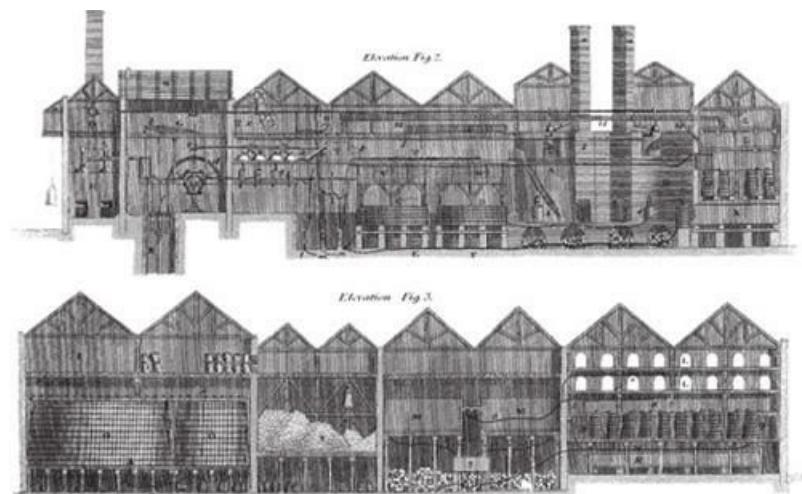
Incluso antes de esta época, los lúpulos eran una parte importante de la vida cotidiana en algunas partes del norte de Europa.

El Surgimiento de la Porter

LOS CAMBIOS que culminarían en la Revolución Industrial se iniciaron en Inglaterra a mediados del siglo XVII. Muchas grandes obras públicas proyectan abrir canales y mejorar puertos que afectarían la elaboración de cerveza, ya que cambiaron la disponibilidad de materias primas, como así también la apertura de mercados lejanos. Los agricultores estaban siendo expulsados de la tierra a través de la restricción de su acceso a lo que antes habían sido zonas comunes de cultivo y pastoreo. Muchos de ellos encontraron una nueva vida en las ciudades.

Londres había tenido tiempos difíciles: la guerra civil de 1642 y la subsiguiente turbulencia del liderazgo de Oliver Cromwell de 1653 a 1658, la peste en 1665, y un devastador incendio en 1666. Éste último resultó ser en realidad un estímulo para un nuevo crecimiento y desarrollo; los campesinos y la alta burguesía por igual inundaron la ciudad para hacer fortuna. Y hay una cosa que todos sabemos sobre el trabajo duro: nos pone sedientos.

En ese momento, un tipo de malta marrón de bajo costo de Hertfordshire se estaba volviendo accesible en Londres, y fue allí adoptada como la malta estándar. Como siempre, las cervezas eran elaboradas a diferentes intensidades y la más fuerte de ellas era madurada durante suficiente tiempo como para adquirir un sabor agrio particular. Esta cerveza envejecida era llamada “vieja”, y no en el sentido negativo, ya que se vendía a un precio mayor que las cervezas frescas, o “corrientes”. Los clientes de bar eran muy aficionados a pedir combinaciones de dos, tres o incluso cinco cervezas distintas, que deben haber mantenido ocupadas las manos del tabernero. La historia cuenta que la porter fue inventada en octubre de 1722 por Ralph Harwood en su Bell Brewery (Cervecería Campana) en Shoreditch para reemplazar estas mezclas, especialmente una llamada “tres hilos”. Esta historia, sin embargo, es sospechosa y no aparece hasta 1810 en el libro *Picture of London*, casi un siglo después de los supuestos sucesos de 1722.



Una Cervecería de Londres, c. 1800.

En esta época, muchas cervecerías inglesas eran grandes instalaciones industrializadas. Obsérvese el enorme tamaño de los depósitos de maduración, en la parte inferior izquierda.

Alrededor de este tiempo, la gente adinerada comenzó a comprar grandes cantidades de la nueva cerveza y la añejaban durante un año o más, preparando el escenario para las grandes empresas que no tardarían en estallar en la elaboración de la cerveza porter.

Incluso en esa época temprana, la pale ale comenzó a tener una influencia. Las cervecerías señoriales en el campo habían sido famosas por las cervezas fuertes, pálidas,

lupuladas y las variantes de mesa. Cuando la burguesía comenzó a tener residencia en Londres y trajo el gusto por estas cervezas con ella, fue algo nuevo para los cerveceros de Londres, que a mediados del siglo XVII habían estado elaborando ales oscuras, dulces, pesadas. La cerveza pálida de nuevo estilo fue llamada “ámbar” o “dos peniques”, y fue una de las cervezas comúnmente usadas en las mezclas. Así el creciente apetito del público por un gusto más fresco, más lupulado fue otro factor que impulsó la creación de la porter.

CAMBIOS TECNOLÓGICOS EN LA ELABORACIÓN DE LA CERVEZA, 1700–1900

El Vapor

Aunque las máquinas de vapor utilizadas para la minería fueron desarrolladas alrededor de 1700, la industria de elaboración de cerveza tuvo que esperar hasta que las mejoras de James Watt y otros las hicieran prácticas para este tipo de trabajo. La primera máquina de vapor instalada en una cervecería lo estuvo en 1784 en Londres. El vapor sustituyó el poder manual, del agua y del caballo para muchas tareas e hizo que fuera posible la elaboración de cerveza en una gran escala industrial.

El Termómetro

Aunque la tecnología había estado allí por algún tiempo, fue Gabriel Fahrenheit quien que creó el primer termómetro de mercurio y la escala estandarizada. La escala Celsius fue creada en 1742. James Baverstock fue el primer cervecer en investigar seriamente el uso de un termómetro, pero tenía que esconder sus esfuerzos de su familia conservadora, que se oponía a las “ideas novedosas”. Michael Combrune escribió el texto sobre elaboración de cerveza (1784) detallando su uso. El termómetro permitió un uso más consistente que los métodos empíricos en uso y permitió una investigación detallada de la dinámica de los procedimientos de elaboración de la cerveza.

El Densímetro

Este es un instrumento que mide la densidad específica y se utiliza para medir la cantidad de azúcar y otros sólidos disueltos en el mosto de la cerveza (el líquido dulce drenado del macerado que es fermentado para hacer la cerveza). En 1785, John Richardson escribió el primer libro sobre cervecería detallando mediciones de la elaboración realizadas con el densímetro lo cual tuvo enormes implicaciones para la manera en que la cerveza era elaborada y más que cualquier otra tecnología cambió la manera en que la cerveza lograba su sabor forzando a los cerveceros a formular sus recetas con el rendimiento en mente.



Densímetro de Reeves & Co. Hydrometer, Siglo XIX.

Este instrumento, que mide los azúcares disueltos en cervezas sin fermentar, cambió para siempre la elaboración de la cerveza.

Levadura y Fermentación

El microscopista holandés Anton Van Leeuwenhoek observó y describió por primera vez las células de levadura, pero su naturaleza viva fue revelada por tres científicos diferentes independientemente alrededor de 1834 a 1835. Basándose en el trabajo pionero de Louis Pasteur, Christian Emil Hansen produjo el primer cultivo de células individuales—en comparación con un cultivo cervecerero mixto. Este enfoque se extendió lentamente, pero por mediados del siglo XX, era la norma. Los cultivos unicelulares hacen una más consistente y, en promedio, mejor cerveza. Sin embargo, muchos lamentaron el abandono de fermentaciones más complejas, de cultivos mixtos incluso cuando reconocieron la necesidad de hacerlo.

Refrigeración

Esta fue la culminación de siglos de trabajo de varias luminarias. Al americano Alexander Twining se le atribuye la creación de la primera unidad de refrigeración comercial en 1859. Las avanzadas máquinas de refrigeración de dimetil éter del ingeniero alemán Carl von Linde fueron instaladas en la cervecería Spaten en 1873. La refrigeración ofreció una ventaja evidente sobre el hielo cortado en ríos y lagos congelados—hasta entonces la única forma de refrigeración disponible. No sólo la logística era complicada, sino que el hielo natural se estaba convirtiendo en un peligro para la salud, como resultado de la contaminación de los cursos de agua. Para 1890, la refrigeración artificial era la norma para la elaboración de cerveza a gran escala en todas partes.

Horneado de la Malta

Con el tiempo, hubo una transición gradual del fuego directo, hornos de leña a hornos calentados indirectamente alimentados por carbón, coque y otros combustibles. Para 1700, la mayoría de los cerveceros había cambiado a maltas libres de humo, aunque la malta marrón continuó siendo horneada por crepitantes fuegos de leña a mediados del siglo XX (por supuesto, las cervezas ahumadas hoy en día son una especialidad en Bamberg, Alemania). La invención más dramática en relación con la malta secada al horno fue el tostador cilíndrico patentado por Daniel Wheeler en 1817 que utilizaba un spray de refrigeración para detener el tostado antes de que el grano se incendiara; este dispositivo cambió para siempre la elaboración de la cerveza y el sabor de la porter y la stout, siendo que una pequeña cantidad de esta malta mucho más oscura era más económico que las grandes cantidades de maltas marrón y ámbar utilizadas anteriormente. La malta cristal/caramelo fue un desarrollo más posterior, de alrededor de 1870.

Cualquiera sea la razón, la nueva cerveza marrón lupulada fue un gran furor con la ayuda de las nuevas tecnologías alimentando las cervecerías más grandes que el mundo haya conocido. En 1796, solamente Whitbread estaba elaborando 202.000 barriles de treinta y seis galones al año; combinadas, las cervecerías de porter de Londres elaboraban 1.200.000 barriles en 1810. En ese tiempo se necesitaba más dinero para financiar una fábrica de cerveza que cualquier otra actividad, salvo un banco. Esta nueva escala

industrial es importante, ya que aumentó la presión sobre los cerveceros para encontrar eficiencias que habían sido insignificantes en una configuración más pequeña. En un mercado competitivo, las empresas viven y mueren por estas eficiencias, pero mientras las cervecerías tratan de obtener el máximo a partir de lo menor, el cliente no siempre se beneficia. Los textos sobre elaboración de cerveza están llenos de citas nostálgicas que nos dicen lo mucho mejor que la cerveza era en los viejos tiempos. Algo de esto es simplemente nostalgia, por supuesto, pero si nos fijamos en las recetas, los cambios en el tiempo rara vez se realizan con el objetivo de hacer que el sabor de la cerveza sea mejor.

Si bien los detalles del ascenso de la pale ale son lo suficientemente fascinantes (y se tratarán en el Capítulo 9), fueron en gran medida una continuación de la industrialización de la cerveza comenzada por la porter. Tanto la porter como la pale ale fueron muy influyentes más allá de las fronteras de Gran Bretaña. Inglaterra era la superpotencia de la época, y sus tendencias culturales eran seguidas de cerca y ocasionalmente adoptadas. Incluso en la tradición unida a Alemania, había un interés en la porter, y el éxito mundial de la pale ale fue una de las cosas que empujaron a los padres de la ciudad de Pilsen a crear su famosa lager dorada. Pero nos estamos adelantando.

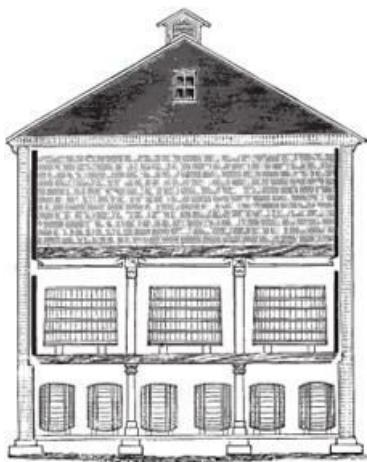
Lager Fermentada en Frío

LA TRANSICIÓN a la elaboración de la lager fermentada en frío es un poco nebulosa. Las razones son una mezcla de la influencia de cervezas importadas de más al norte, y una limitación de la elaboración de cerveza durante la mitad más fría del año. La historia comúnmente contada de monjes bávaros fermentando en las cuevas de los Alpes es bastante plausible, pero tiene poco que la apoye. La primera mención de cerveza lager supuestamente se produce en 1420, en los registros de Munich, pero esto no está bien documentado. Luego, de la ciudad de Nabburg en el noreste de Baviera, en la frontera de Bohemia, obtenemos lo siguiente: “Uno elabora la fermentación templada o superior; pero por primera vez en 1474 uno intentó elaborar por medio de la fermentación inferior fría y para preservar parte de la cerveza para el verano”. En 1600, la lager debe haber sido bastante dominante en Baviera y regiones cercanas, como Bohemia.

Debido a su situación sin salida al mar—además de ser sede de una gran parte de la agitación política a lo largo de los siglos—Baviera llegó un poco tarde a la fiesta de la industrialización. Pero a mediados del siglo XIX, las cosas se estaban calentando y las mejoras de la fuerza motriz, la instrumentación y el secado al horno fueron puestos a buen

uso. Los avances en microbiología llevados a cabo por primera vez por Pasteur, seguido por el trabajo sobre levadura de Christian Emil Hansen, fueron especialmente bien recibidos por las cervecerías de lager. Con sus sabores limpios, puros, las cervezas se benefician de la uniformidad de los cultivos de una sola célula, por lo que los cerveceros alemanes se apresuraron a adoptarlos. Los cerveceros ingleses de la época los probaron y debido a sus cortos ciclos de elaboración les parecieron innecesarios; los cultivos mixtos todavía se emplean hoy en día en algunas cervecerías inglesas.

En la ciudad de Pilsen en 1842, una serie de cosas se unieron para crear una cerveza que eventualmente dominaría el mercado mundial más allá de los sueños de nadie. La cerveza, la Pilsner, fue una confluencia de ingredientes, tecnología y un plan de negocios justo para la época.



Lager Keller del siglo XIX.

¡Antes de la refrigeración las cervecerías de lager usaban mucho hielo!

Líderes de la comunidad pensaron que sería una buena idea construir una cervecería grande para hacer cerveza lager y capitalizar el auge de la lager y la extraordinaria calidad de la malta y el lúpulo de la región. La historia cuenta que un cervecer llamado Josef Grolle en realidad falló con la receta, y en lugar de una cerveza de estilo Munich oscura, brotó una cerveza mucho más pálida, pero esto parece muy poco probable por varias razones. Creo que cuando los historiadores profundizaron un poco más nos damos cuenta de que las partes y piezas estaban allí antes de 1842, y probablemente la cerveza, también, en una pequeña escala. Lo que los padres de la ciudad de Pilsen hicieron fue apostar en grande respecto a ella, tal vez tratando de negociar en la popularidad arrasadora de la pale ale inglesa, que parecía estar en todas partes en esos

días. En cualquier caso, la cerveza Pilsner pálida, efervescente, fue un gran éxito, con lo que su pequeña ciudad natal se volvió famosa en todo el mundo.

Bavaria se unió a la Unión Alemana en 1871, llevando con ella su restrictiva ley de pureza de la cerveza, antes de 1879 la *Reinheitsgebot* tenía fuerza de ley a través de Alemania. Antes de este tiempo, las cervezas del norte de Alemania tenían mucho más en común con Bélgica de lo que tenían con las de Baviera. Era una región de cerveza blanca en el norte. Las cervezas elaboradas con una proporción de trigo, a menudo ahumadas, a veces frías, y usando hierbas como el cilantro y el azúcar como melaza y miel, eran muy populares. Las Cervezas de esa época, como la *grätzer*, la *lichtenhainer*, la *kotbüisser*, la *Broyhan* y la *gose*, pueden ser cervezas encantadoras y merecen ser elaboradas de nuevo—algunas de ellas en realidad se elaboran. De todas las cervezas del norte alemán, sólo la *Berliner Weisse* y las deliciosas ales especiales del valle del Rin, la *Kölsch* y la *Düsseldorfer Alt*, han sobrevivido de una manera significativa.

Cuando la Segunda Guerra Mundial comenzó a retumbar, todos los estilos clásicos alemanes de lager como los conocemos hoy en día fueron bastante bien fijados en lápidas.



Especies.

Siguiendo una antigua tradición, muchas cervezas de estilo belga contienen sutiles combinaciones de especias exóticas como el cilantro, cáscaras de naranja amarga, granos del paraíso, comino y anís estrellado.

Bélgica y Francia

EL PANORAMA ES DIFERENTE en Bélgica. La modernización se produjo a finales del siglo XIX, pero esto sólo ocurrió para los cerveceros de lagers estilo bávaro, de

los que Stella Artois es el mejor ejemplo. Antes de la invasión, Bélgica era conocida principalmente como fabricante de cervezas de trigo. Incluso aquellas consideradas cervezas de malta de cebada, como *l'orge d'Anvers* (cerveza de cebada de Amberes), a menudo tenían un poco de trigo y avena en la molienda. Esta mezcolanza consistía de cervezas que son familiares para nosotros en la actualidad: witbier, lambic, y Flandes marrón, así como algunas que eran populares en su día, pero han desaparecido: *uytzet*, *peetermann*, *diest*, y muchas otras.

La cerveza belga tiene orígenes que se remontan a la Edad Media. Aquellos campesinos bailando en la pintura de Brueghel probablemente están bebiendo algo en la línea de las lambic, la cerveza agria, fermentada de manera salvaje de la región de Bruselas. La witbier también tiene una larga tradición. Pero muchos de lo que pensamos como cervezas antiguas y características, como las Dubbels y Tripels trapenses, en realidad son inventos del siglo XX, así que lo que puedes haber oído no siempre es la historia real.

Bélgica ha pasado por muchas cosas. Enclavada entre superpotencias compitiendo, ha estado dominada por los franceses, holandeses, alemanes, españoles y austro-húngaros. Dos guerras mundiales devastadoras se libraron en su suelo, y éstas trajeron consigo ocupaciones calamitosas.

A LOS BELGAS les encanta beber cerveza. Las cifras publicadas en un libro de 1851 (Lacambre) afirman que, "...para una población en la zona de cuatro millones de personas, [los belgas] elaboraban no menos de ocho o nueve millones de hectolitros de cerveza al año", sin exportar demasiado. Esto se estima como poco más de un litro al día por persona, aproximadamente el doble de lo que es en la actualidad. (Si te estás preguntando, los checos son los mayores consumidores de cerveza del mundo, en poco más de 150 litros [40 galones] por persona por año).

La industria cervecería belga estaba en su punto más bajo en 1900, y entonces vino la Primera Guerra Mundial. A pesar de las dificultades, los cerveceros belgas lograron recuperarse. Los años 1920s y 1930s vieron la introducción de las cervezas fuertes de lujo y de alta densidad que forman nuestras impresiones de Bélgica en la actualidad. Milagrosamente, el antiguo estilo lambic logró sobrevivir.

La elaboración de cerveza belga, está sujeta a la misma clase de pilsnerización y consolidación que afecta a muchas de las regiones cerveceras tradicionales de Europa. Pero gracias a un fuerte mercado de exportación—la mitad de las cervezas de Bélgica

salen del país—la escena está llena de productos artesanales fascinantes. Bélgica no ha tenido nunca una ley de pureza de la cerveza. Esto significa que nunca hubo una purga de las antiguas especias, hierbas y azúcares que alguna vez se generalizaron en la industria cervecería europea. El cilantro, la piel de naranja, el comino, los granos del paraíso (una especia picante, pungente), y muchos tipos de azúcares se utilizan en cervezas belgas, a menudo en formas muy sutiles. Para un amante de la cerveza que busca nuevas experiencias, Bélgica es una tierra de las maravillas del más alto nivel.

EL NORTE DE FRANCIA, en particular la región de Nord, en la frontera de Flandes de Bélgica, tiene una tradición cervecería que se funde con la belga. Muchas cervecerías rústicas de granja elaboraron versiones de fermentación superior de las rubias, *bières de mars* (Märzens) y bocks que fueron populares como lagers en otros lugares en Francia. Estas, sobre todo las versiones dobles, han renacido como las *bières de garde* que conocemos en la actualidad.

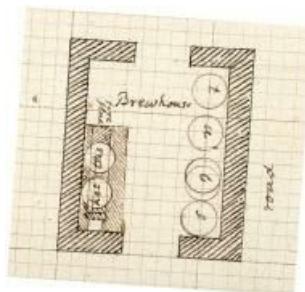


Esta postal c. 1920 muestra la St. Louis Brewery en Laventie, en la región francesa de Nord.

Más al sur, la cerveza de barril de Francia estaba en la región de Alsacia-Lorena que bordeaba Alemania al este. En 1871, cuando Alemania anexó la región después de la guerra franco-prusiana, Alsacia elaboró la mayor parte de la cerveza de Francia. Louis Pasteur fue uno de los enfurecidos por este acto de guerra y se dispuso a hacer su parte para reconstruir la industria cervecería francesa más grande y mejor con la excelente cerveza de clase mundial, que él llamó “la cerveza de la venganza”. Publicó su famoso *Études sur la Bière* en 1876, que puso de manifiesto las causas del deterioro de la cerveza y sugirió métodos para prevenirlo. Este trabajo fue de enorme importancia y tuvo efectos mucho más allá de Francia, a todos los rincones del mundo de la cerveza industrializada.

Norteamérica

LOS PRIMEROS COLONOS de América trajeron con ellos el gusto por la cerveza. Pero la elaboración era extremadamente difícil en el Nuevo Mundo por varias razones. La malta no crece bien en las regiones del sur como Virginia o en el norte de Nueva Inglaterra. Había algunas maltas importadas, pero eran muy caras y sólo ocasionalmente disponibles. La gente siguió haciendo el esfuerzo en los siglos XVII y principios del XVIII, pero después de muchas generaciones, los gustos de la gente cambian; con cervezas a base de melaza, calabaza seca, y, como dice una canción, “chips de nogal”, no es difícil ver por qué. La viabilidad comercial y fácil acceso a las bebidas espirituosas baratas ayudaron al ron y al whisky a desplazar la cerveza en la mayoría de las regiones y el consumo per cápita de bebidas alcohólicas fue diez veces mayor que el de cerveza en 1800. Esa cifra es en galones. Cuando lo calculas basado en la cantidad de alcohol consumido, es más como 200 a 1.



¿Una Cervecería en Monticello?

Thomas Jefferson escribió este plan para una pequeña cervecería en su finca en el norte de Virginia. Por lo que se sabe, nunca se construyó.

La cerveza nunca lo hizo del todo bien en la frontera, y durante mucho tiempo hubo muchos de esos espacios abiertos en Estados Unidos. La elaboración de cerveza necesita mucha infraestructura, un clima de cooperación y una fuente constante de agua limpia. Los ingredientes de la cerveza son pesados y difíciles de transportar por tierra, y lo mismo es cierto para el producto terminado. Ya sea que se tratara de Virginia Occidental o Dakota del Norte, el whisky, el ron o aguardiente eran las opciones lógicas para los bebedores y productores por igual.

De cualquier manera las personas estaban recibiendo su alcohol, las cervezas pequeñas siguieron siendo importantes en la América temprana. La famosa receta de

George Washington de un poco de miel y un poco de melaza probablemente es típica. Él era un destilador a escala comercial y tuvo acceso a Madeira importada y otros productos para beber fuertes, pero aún así, la cerveza pequeña era vital para el funcionamiento de su hacienda. La idea era agregar suficiente sabor para que fuera aceptable como fuente de agua potable para los esclavos, sirvientes y patronos por igual. Después de la Revolución, Thomas Jefferson vio a la cerveza como un camino templado para una población empapada en bebidas blancas y empezó experimentos cerveceros en Monticello, pero al final no mucho de ello salió adelante.



Etiquetas de Cervezas de Estados Unidos, 1890–1919.

Los cerveceros estadounidenses trataron de recrear todas las cervezas de sus países de origen germánico.

La excepción a esta escasez de cerveza se dio en Pensilvania y en partes de Nueva York y Massachusetts. Donde quiera que hubiera alemanes u holandeses había una demanda de cerveza, y estos inmigrantes se establecieron en tierras que eran capaces de proporcionar la materia prima para su bebida favorita. Los holandeses llegaron a Nueva Amsterdam (Nueva York) en 1630, y la elaboración de cerveza se inició dos años después. La elaboración fue una industria de tal magnitud que la primera calle pavimentada en la ciudad fue la calle Brouwer (Cervecer). Después de que los holandeses cedieron New Netherland a los ingleses en 1664, la elaboración de cerveza continuó, pero el centro de gravedad se desplazó hacia el sur. Filadelfia se convirtió en la Milwaukee de su momento, un centro de elaboración famoso por su porter y ale hasta la revolución de la lager.

Canadá, ya que nunca había roto sus lazos con Gran Bretaña, mantuvo su propia versión de una cultura anglofila de la cerveza, al menos en las provincias de habla inglesa.

Los disturbios en Alemania y Bohemia, especialmente el caos político, ocasionado por las demandas de gobiernos más democráticos, obligó a muchos a irse hacia América en la década de 1840. Aquellas oleadas de gente tenían una fuerte afinidad por la cerveza, una “cultura del placer”, como la escritora Maureen Ogle (autora de *Ambitious Brew = Cerveza Ambiciosa*) lo expresa. Para ellos, un mundo sin la alegría de unas cervezas en el jardín en una tarde de domingo era simplemente impensable, y como eran hombres de ambición y habilidad, se dedicaron a reconstruir aquí su cultura de la cerveza, prácticamente desde cero.

Si bien muchos cerveceros se mantuvieron a pequeña escala y estaban felices de servir a sus comunidades locales, otros tenían planes grandiosos. El coronel Pabst, Augustus Busch, y los hermanos Uehlein de Schlitz estaban pensando a lo largo de las líneas de destino manifiesto, y soñaban con marcas que fueran de costa a costa. Esta era una idea bastante ridícula en ese momento, porque había pocos productos de cualquier clase con este tipo de distribución amplia. Pero a medida que las nuevas mejoras tecnológicas llegaban, estos hombres no tardaron en apoderarse de ellas como una forma de alcanzar sus objetivos. La energía de vapor, los vagones refrigerados, la pasteurización, el telégrafo y la refrigeración artificial estaban entre estas herramientas. La visión empresarial y las habilidades de organización necesarias para que esto suceda son impresionantes.

ESTADOS UNIDOS EN 1890 estaba lleno de un sentido de su propio destino, pero todavía tratando de unirse como pueblo después de medio siglo en el que ola tras ola de inmigrantes llegaban desde las costas de Alemania, Irlanda, Italia y otros países. Si bien cada uno tenía su propia comunidad, la orden del momento era convertirse en un “verdadero americano”. Un camino hacia una cultura común resultó en marcas nacionales de productos hechos en fábricas radiantes que eran sólidas donde se encontraran. Las marcas nacionales como encurtidos Heinz, café Folgers, alimentos enlatados Del Monte, y Coca-Cola son unas pocas, pero hay muchas más. Había un elemento de modernidad en todo esto, algo de lo que, por fortuna, nos hemos alejado, pero en aquellos días embriagadores, el pan de molde (1928) era realmente la cosa más grande.

Los mismos impulsos condujeron el gusto de la gente en la cerveza. A mediados de la década de 1800s predominaban las ricas lagers marrones de Múnich. Hacia el final del siglo, la Pilsner pálida, vigorizante y otras cervezas de inspiración de Bohemia comenzaron a captar la imaginación del público. Fuera del hecho de que este estilo

saciador de la sed es apropiado de manera natural con el clima cálido de la mayor parte de los Estados Unidos, estas cervezas eran vistas simplemente como más modernas y de moda que sus predecesoras marrones intensas, y en el principio de la Prohibición, las lagers pálidas dominaron la escena.



La Elaboración de Cerveza durante la Prohibición.

Los estadounidenses siempre han estado dispuestos a remangarse la camisa para conseguir lo que necesitan. El mismo tipo de autosuficiencia alimentó a los cerveceros caseros una generación posterior.

Es difícil sobreestimar el efecto que el doble contratiempo de la guerra con Alemania, seguido de la Prohibición (los dos no son inconexos) tuvieron en la industria de la cerveza y sobre todo en la cultura de la cerveza en los Estados Unidos. Los alemanes básicamente pasaron a la clandestinidad. Los jardines de cerveza fueron cerrados. Incluso la familia real de Inglaterra cambió su nombre. De las 1.300 cervecerías aproximadamente que elaboraban poco antes de este desastroso experimento de ingeniería social, sólo 756 fueron abiertas un año después de que se derogó la Prohibición, y muchas de ellos estuvieron destinadas al fracaso.

Toda una generación creció viendo al alcohol como un fruto prohibido, lo que hace que sea aún más tentador, pero en un modo sucio, algo repulsivo. La calidad se vino abajo. Lo que es peor, porque la cerveza sólo podía tener lugar en lugares totalmente corruptos, como Chicago, las bebidas alcohólicas fuertes comenzaron a arraigarse en casi todo los lugares, con el cóctel capturando la imaginación del bebedor como un sofisticado y moderno empinar el codo. Aunque la industria de la cerveza recuperó su equilibrio a finales de los años 1950s, la cerveza en los Estados Unidos todavía sufre de esta forma de pensar devastada muchas décadas después.



Casi Cerveza.

Una antigua tarjeta estereoscópica resumió la actitud de los Estados Unidos a los sustitutos disponibles durante la Prohibición.

La competencia de las empresas de refrescos también fue un factor. De 135 millones de dólares en ventas en 1919, había aumentado a 750 millones en 1947, y el doble de eso una década más tarde. Los refrescos llenaron una necesidad de una bebida refrescante, templada—el papel en el que la cerveza había celebrado el único dominio durante miles de años.

La competencia de la empresa de refrescos también fue un factor. De 135 millones de dólares en ventas en 1919, había aumentado a 750 millones en 1947, y el doble de eso una década más tarde. Los refrescos llenaron una necesidad de una bebida refrescante, templada—el papel en el que la cerveza había celebrado el único dominio durante miles de años.

Cuando terminó la Prohibición, la cerveza comenzó su lenta salida del agujero. La lager oscura de estilo Munich estaba bastante bien acabada para entonces, sustituida por las vigorizantes Pilsners embotelladas, diluidas con adiciones de arroz o maíz. El consumo se trasladó de los bares a la casa. Antes de la Prohibición, el 75 por ciento de la cerveza había sido tirada y el resto embotellada. En 1945, esto se había invertido, y tres cuartas partes de toda la cerveza estaba envasada, no tirada, y cada vez más eran vendidas para llevar a casa, lo que significó que la cerveza fuera más accesible para las mujeres, y más importante aún, se involucraron en su compra.



Días Felices.

Inmediatamente después de la Prohibición, las etiquetas de cerveza a menudo reflejaban el espíritu optimista de la época. La cerveza no siempre estaba a la altura de la promesa.

LA PRIMERA CERVEZA ENLATADA fue lanzada en 1935 por la Kruger Brewing Company, de New Jersey. Las nuevas latas eran livianas, rápidas de llenar y ocupaban menos espacio que las botellas en el refrigerador, todo lo cual fue muy atractivo para las mujeres. Cuando las masas de soldados regresaron a casa después de la Segunda Guerra Mundial, después de haber disfrutado de la cerveza en lata en el intenso campo de la guerra, las latas fueron una opción apropiada en casa. Fueron un gran éxito.

Las latas, por cierto, son neutrales en cuanto a su efecto sobre el producto en el interior, a pesar de que por la década de 1980 fueron vistas de manera snob como un marcador de clase baja para el estilo de vida “Joe Six-Pack” (*Nota traducción: pack de seis cervezas consumido por el ciudadano común*). Al principio eran hechas de chapa de acero, y ahora de aluminio, las latas están forradas con un recubrimiento inerte para la cerveza y tienen las ventajas reales de ser totalmente opacas y reciclables. Una tendencia pequeña pero creciente es la cerveza artesanal enlatada, como las pale ales, que atraen a los clientes de cerveza artesanal aficionados a las actividades al aire libre.

La otra historia ineludible en el último siglo de elaboración de cerveza es la consolidación. Los Estados Unidos tenía 4.131 cervecerías en 1873. Un siglo más tarde, había poco más de un centenar. Esto no es exclusivo de la industria de elaboración de cerveza, o de los Estados Unidos. Es un hecho de negocios que con el tiempo, la

eficiencia de las instalaciones más grandes combinadas con la comercialización nacional, la vulnerabilidad de los productores débiles y la necesidad de conseguir dinero para el crecimiento llevan hacia a que el grande sea cada vez más grande mientras que los pequeños productores quedan en el camino.

Por razones relacionadas con la consolidación y la fase relativamente madura del mercado, los años 1950s y 1960s vieron una carrera muy disputada hasta el fondo en términos de calidad y precio de la cerveza. Las marcas baratas aparecieron y luego vinieron las marcas ultra-baratas, el extremo inferior del cual arañaron contra la exigencia del gobierno federal de que la cerveza contenga al menos 50 por ciento de malta. El verdadero descenso llegó en primer lugar con las marcas de la tienda, y luego con la cerveza genérica que viene en latas sin ninguna marca en absoluto.



Cerveza sin nombre.

Las cosas se pusieron tan mal en la década de 1970 que había un mercado para la cerveza tan barata que ni siquiera tenía un nombre de marca.

UNA SERIE DE diferentes aditivos se utilizaron para hacer que estas cervezas de oferta fueran más aceptables. Se encontraron sales de cobalto para mejorar dramáticamente la espuma de la cerveza, y esto fue aclamado como un regalo del cielo hasta que la gente empezó a enfermarse y el producto fue retirado. A fines de 1980, la mayoría de estos aditivos se habían ido para siempre, y también hay que señalar que no todas las cervecerías recurrieron a medios extremos para achicar el precio.

Toda esta presión financiera puso una gran cantidad de tensión en el proceso de producción. Como el contenido de malta se reducía, se hacía difícil producir un producto que pareciera cerveza lo suficiente como para merecer el nombre y se presionó a los cerveceros para mover la cerveza más rápidamente a través del ciclo de producción. La fermentación continua era, y sigue siendo, una obsesión entre los que modernizan la producción de cerveza. En este proceso, el mosto se alimenta en un extremo de un

fermentador, y la cerveza terminada sale por el otro. Al igual que un horno de cinta transportadora, esto resuelve muchos de los problemas inherentes a la elaboración de un batch de cerveza. Los cerveceros en Schlitz pensaban que estaban en algo grande cuando se accionó el interruptor en su fermentador continuo en 1973, y lo estaban. Pero los primeros batches de cerveza demostraron ser altamente mantecosos y bastante inaceptables para el consumidor. Este gran paso en falso, en la cima de una gran cantidad de otros, condenó a la marca a esconderse para siempre en las sombras, como un zombie.

LA PARTE FINAL de la historia de la cerveza industrial estadounidense es el éxito de la cerveza liviana. La idea había estado dando vueltas desde hacía algún tiempo. Miller compró la adormecida marca Lite, la que había sido inicialmente Gablinger's y parte de la familia Meister Brau. En 1975, Miller hizo con Lite lo mismo que su compañía matriz, Philip Morris, había hecho un par de décadas antes con Marlboro: Toma una marca orientada a la mujer y la reescenifica con una enorme inyección de testosterona, esta vez con antiguas estrellas del deporte, los vaqueros del momento. *¡Blam!* Lite y sus muchas imitadoras se dispararon a la cima de las listas, superando a la cerveza regular de barriles en el 2005. Al igual que cualquier producto de éxito, Lite simplemente había aprovechado el momento y presentó su producto a un segmento de mercado sediento de sus particulares cualidades.

La tendencia hacia la cerveza liviana, pálida, alcanzó su punto más bajo con la introducción de Miller Clear en 1993. Esta cerveza de agua clara, despojada de todo color y gran parte de su sabor mediante un proceso de filtración de carbono, dio, por suerte, un paso demasiado lejos. Se dejó silenciosamente en el armario oscuro de las marcas que han fracasado.

Europa en la Era Moderna

EN EUROPA, los similares factores económicos y de preferencias de los consumidores han estado trabajando durante el último siglo, pero los detalles han jugado de forma diferente.

La consolidación y el achicamiento del mercado de los jugadores más débiles es un factor, pero como no hubo ninguna purga catastrófica como la que tuvimos con la Prohibición, esto ha llevado mucho más tiempo—una muerte de mil cortes. La otra cosa que Europa tiene, al menos en los países cerveceros clásicos, es una base casi fanática de

seguidores de sus productos tradicionales, como la real ale o la lager elaborada todo con malta. Estas no están en absoluto en la mayoría, pero están en algunos lugares organizados y se hacen notar.

Incluso en el lugar sagrado para los frikis de la cerveza, Bélgica, las pilsners representan el 70 por ciento del mercado. Durante el siglo pasado, ese estilo ha arrasado muchas especialidades locales de la existencia. Las fuerzas de las grandes empresas, las presiones económicas, el modernismo, y más que nada, los cambios en los patrones culturales han tenido efectos similares en todo el mundo industrializado. El grande se vuelve más grande, los de tamaño medio son comidos vivos, y se deja que los peces pequeños lleven la antorcha de los productos interesantes y significativos. Por ahora, Alemania todavía tiene su extensa red de cervecerías locales, pero la presión de la consolidación está encendida. En cierto modo, en Estados Unidos, somos afortunados de haber pasado lo peor de ello hace una generación o dos. Cuando tocamos fondo en cuanto a número de cervecerías y cervezas interesantes en los últimos años de la década de 1970, no teníamos nada para salvar y nada para conservar a partir de reinventar la cerveza como vimos en forma.

Sin embargo, muchas cervezas verdaderas, ricas en carácter, han logrado sobrevivir, incluso en la Alemania plagada de pilsners. Desde cervezas de sesión alegres del Rin a la Weissbier de Berlín y Jena ,al parque de diversiones que es Bamberg, en el norte de Baviera, hay cervezas especiales que valen la pena y sus historias serán contadas en el Capítulo 11.

CAMPAIGN FOR REAL ALE



MOVIMIENTO CAMRA DE INGLATERRA

A finales de los años 1960s, el producto clásico de las cervecerías de Inglaterra, la ale naturalmente gasificada de barril o “real” (auténtica), estaba siendo amenazada por las grandes empresas cerveceras buscando “modernizar” el producto mediante la sustitución

de barriles filtrados, carbonatados artificialmente o tanques a granel en las bodegas de los pubs llenados a partir de camiones cisterna de la cervecería. En 1971, la Campaign for Real Ale (CAMRA = Campaña por la Auténtica Ale) fue organizada para luchar contra esta tendencia. Se trata de utilizar la presión pública y política para asegurar que la real ale siga siendo una opción viable en los pubs de Gran Bretaña. También produce publicaciones y lleva a cabo una serie de festivales de real ale en Gran Bretaña, incluyendo la Gran Fiesta de la Cerveza Británica cada mes de agosto. La membresía en 2007 era de 60.000.

A pesar de su rectitud moral y formidable grupo de participantes, la CAMRA ha sido incapaz de preservar la real ale como la bebida nacional, y ahora va a la zaga de las lagers y cervezas de barril como un producto especial, con sólo el 11 por ciento del mercado en los puntos de venta a partir de 2007; está disponible en menos de la mitad de los pubs de la nación. Las fuerzas económicas y las actitudes de los consumidores pueden ser combatidas, e incluso pueden ser desplazadas un poco, pero en última instancia, las fuerzas más grandes siempre ganarán.

En algunos lugares, como Italia y Dinamarca, donde no hay una historia reciente de tradiciones locales significativas, las pequeñas cervecerías han construido una interesante escena cervecera a partir de cero. Por el momento, Italia parece estar en un camino de inspiración belga, mientras que la escena de cerveza artesanal danesa está empezando a parecerse al corralito salpicado de lúpulo de la cervecería artesanal americana. Ha habido un montón de acción en Japón desde que el gobierno redujo el tamaño mínimo de una cervecería a un nivel razonable. Las cervecerías artesanales están apareciendo en América Latina, con una escena especialmente animada en Argentina. Es un momento muy emocionante para una buena cerveza.

América, de 1970 al Presente

ES DIFÍCIL DE IMAGINAR AHORA, incluso para aquellos de nosotros que estuvimos allí, cuán desamparado estaba el paisaje cervecero americano en 1977. En esa época había menos de 50 compañías cerveceras con menos de 100 cervecerías, menos que en cualquier otro momento de los últimos 200 años. Todavía había algunas regionales, varias de las cuales sobreviven hoy en día, pero en su mayor parte, resultaban una mezcla suave y tímida de productos destinados a una base de clientes envejecida. Algunas todavía elaboran una cerveza bock de estación, pero esta era a menudo sólo una lager

pálida con un toque de color caramelo agregado para el atractivo visual. Nadie parecía preocuparse por el *producto*.

Para ser justos con los honorables hombres de familia que montaron estas instituciones en el olvido, el siglo XX ha sido muy duro con las cervecerías, especialmente las regionales. Los patrones cambiantes de comportamiento y una nueva cultura nacional resplandeciente significaron que simplemente no había ninguna necesidad real para ellos, y la lucha por la existencia después de la Prohibición se había convertido en una orgía caníbal de reducción de precios de décadas, abaratamiento del producto y consolidación. Había un poco de orgullo aquí y allá, pero honestamente no había mucho en que basarla.

En ese tiempo, muy lejos en una esquina tranquila de San Francisco, un hombre joven con un espíritu inquisitivo y los bolsillos más profundos que la mayoría, se encontró con una de las últimas de estas cervecerías locales aún haciendo un producto histórico e interesante. La cervecería era Anchor, y la cerveza era Steam. En 1965, Fritz Maytag compró la cervecería Anchor e invirtió su vida en algo nuevo. La mayoría coincide en que este fue el comienzo del movimiento de elaboración de cerveza artesanal en América. Es apropiado que esta primera cervecería artesanal fuera una relación viva con nuestras auténticas tradiciones cerveceras y tiene el tipo de onda histórica que no puedes simplemente salir y fabricar.

MIENTRAS FRITZ MAYTAG estaba ocupado rescatando la cervecería Anchor de San Francisco, otras cosas estaban sucediendo. Los jóvenes estadounidenses habían estado experimentando las clásicas cervezas de Europa de primera mano, ya sea durante su permanencia en las fuerzas armadas o como mochileros. El *Whole Earth Catalog* (*Catálogo de toda la Tierra*), a pesar de que apenas traía una palabra sobre la cerveza, para muchos de nosotros señaló un camino a un futuro mercantil más amable y gentil de productos interesantes, hechos a mano en todas las categorías. Michael Jackson estaba trabajando duro en su innovadora *World Beer Guide* (*Guía Mundial de la Cerveza*), publicada por primera vez en 1977. Los libros sobre cervecería casera estaban saliendo fuera de Inglaterra, exigiendo ingredientes extraños como la melaza, y Fred Eckhardt publicó un libro pequeño pero técnicamente detallado llamado *A Treatise on Lager Beer* (*Un Tratado sobre la Cerveza Lager*). La elaboración casera de cerveza todavía era ilegal, un descuido en la ley escrita justo después de la derogación, pero a nadie pareció importarle demasiado. Es difícil exagerar la importancia de la elaboración casera de

cerveza como fuente de ideas, pasión, y personas que hacen que la cerveza artesanal exista. Sin ella, la escena de la cerveza hoy sería muy diferente.

La primera micro cervecería real fue la New Albion Brewery en Sonoma, California, la cual Jack McAuliffe inauguró en 1976. No duró mucho, pero para entonces la elaboración casera de cerveza se estaba poniendo caliente y con un suministro constante de individuos haciendo cervezas grandiosas y amigos diciendo: “Ey, esta es una gran cerveza. Realmente deberías abrir una cervecería”, hubo finalmente un montón de ellos que lo hicieron. Un goteo se convirtió en una inundación, y a principio de los años 1990s hubo cientos de cervecerías y pubs cerveceros elaborando una amplia gama de cervezas encantadoras, y en ocasiones magníficas.

A principios de los años 1990s, la cerveza artesanal estaba creciendo a un 45 por ciento por año, y estaba atrayendo a algunos tipos desagradables, y con esto quiero decir personas que estaban buscando sólo el aspecto del dinero de la elaboración artesanal, lo cual no era suficiente para que una empresa fuera exitosa. Ninguna cervecería que trató de comenzar a lo grande fue un éxito. A finales de la década se había producido una consolidación de empresas, pero la ventaja fue que hubo un montón de buenos equipos usados disponibles a un precio barato.

La industria de la cerveza artesanal es mucho más sofisticada actualmente. La calidad de la cerveza es muy alta, la comercialización es correctamente entendida como útil para divulgar la actividad, y en general el sentido de los negocios ha alcanzado a la pasión por la cerveza, sin sobrepasarla. El crecimiento se ha asentado en un sólido 10 a 15 por ciento al año y la categoría ahora representa un 4 por ciento del mercado cervecerio de los EE.UU. por volumen de barriles, alrededor del 6 por ciento en dólares. América del Norte es el hogar de las cervezas más diversas, creativas y deliciosas del planeta. El fallecido autor Michael Jackson estaba encantado del impactante público europeo con esa observación.

Durante más de 100 años, la dirección de la industria cervecería estaba determinada por sus jugadores más grandes. Hoy, con el estancamiento de las grandes cervezas y la cerveza artesanal continuando su florecimiento, este ya no es el caso. Espero que nos dirijamos hacia una era en la que el mercado de la cerveza se convierta en algo en la línea de la selección de vinos de categoría; cuando escuchas a August Busch IV decir: “El futuro de la cerveza en los Estados Unidos tiene que ver con las opciones para el consumidor” simplemente tienes que indagar y darle la razón.

El Mercado de la Cerveza

DESDE LOS PRIMEROS TIEMPOS, la cerveza ha sido vendida en un sistema altamente regulado. El Código de Hammurabi amenaza a las alewives (mujeres cerveceras) con ahogarlas en el río por engañar a los clientes; los castigos de hoy en día pueden ser casi tan draconianos. Durante miles de años, los gobiernos han sentido la necesidad de mantener la cerveza contribuyendo a la sociedad—como un artículo imponible y una bebida alcohólica—aunque no permitiendo que haga mucho daño. Debido a la corruptible naturaleza humana y lo que está en juego para todos los involucrados, es inevitable que estos esfuerzos pueden ser, a veces, inapropiados.

En los Estados Unidos, muchos aspectos de la regulación de las bebidas alcohólicas se han dejado a los estados individuales, sobre todo cuando se trata de venderla.

Después de algunos excesos graves en el sistema de propiedad de la cervecería taberna antes de la Prohibición, un sistema de distribución de tres niveles se creó en la mayoría de los estados después de la derogación. Con excepciones que se hacen a menudo para los pubs cerveceros y ocasionalmente para pequeñas cervecerías que envasan y vinerías, las bebidas alcohólicas deben circular de la cervecería (o importador) al distribuidor minorista. En muchos estados, los distribuidores están protegidos por las leyes de franquicia, que establecen los límites y obligaciones de la relación entre estas partes.

El lado positivo es que las leyes de franquicias dan incentivos a los distribuidores para que inviertan en las marcas que distribuyen, sabiendo que esas marcas no pueden ser retiradas sin causa por un capricho del cervecer. Pero el lado negativo es que esta inversión no ocurre y se sabe que algunos distribuidores encierran las marcas en una especie de calabozo en dónde ni son apoyadas ni se les permite irse con otro distribuidor que sí las respaldaría. A lo largo de los años, las leyes de franquicia provocaron una cantidad considerable de descontento y están en un juego constante en las legislaturas estatales ya que ambas partes luchan para mover el punto de equilibrio en su favor.

La mayoría de los jefes de nivel en la industria de la cerveza ven una necesidad de distribuidores. Un gran argumento a favor del sistema de tres niveles es que mantiene el sistema de venta al por menor fuera del control directo de las cervecerías. Para un vistazo en el control de la cervecería de la venta minorista, sólo se necesita mirar a Inglaterra.

Allí, los cerveceros controlaron históricamente la gran mayoría de los pubs, ya sea a través de la propiedad directa o por medio de préstamos con términos excepcionalmente generosos. En esa situación, la estrategia de marketing se convierte para gastar su presupuesto haciendo que el pub sea lo más cómodo y vistoso posible para atraer a los bebedores. Esto ha llevado a algunos a ser verdaderamente deslumbrantes, pero por lo general limita las cervezas disponibles a un puñado de productos de una sola cervecería, con el requisito de tener una cerveza “invitada”, a menudo del portfolio de una cervecería asociada. Después de que la Comisión de Monopolios obligara a la cervecerías inglesas a desinvertir, el control fue recogido por un pequeño número de grandes empresas multinacionales que tienden a hacer negocio con las cervecerías más grandes y a mantener la elección del consumidor limitada. Si alguna vez has tratado de conseguir un producto elaborado localmente en un restaurante de una cadena estadounidense (¿y quién de nosotros no lo ha hecho?), ya sabes a qué me refiero.

Estados Unidos está tan completamente dominada por los grandes jugadores (Anheuser-Busch tenía 48,8 por ciento del mercado cervecero de los EE.UU. desde noviembre de 2007) que su propiedad de los pubs podía ser fácilmente utilizada para restringir el acceso de los consumidores a las marcas más pequeñas.

Para cervecerías que se están iniciando, la distribución es un tema difícil. Al principio, la mayoría todavía está buscando su punto de apoyo, tratando de descubrir quiénes constituyen su mercado y luchando con las complejidades del negocio. En general, los distribuidores están más satisfechos con las marcas un poco más maduras que ya han tenido sus problemas resueltos en las áreas de producción y comercialización. En muchos estados, a las cervecerías por debajo de un determinado tamaño se les permite la propia distribución. Los distribuidores ven a esto como una violación de su derecho consolidado al sistema de tres niveles, pero sin dudas es mejor para ellos dejar que las cervecerías muy pequeñas maduren por su cuenta hasta que estén listas para un paso adelante más sofisticado en el mercado.

Las leyes sobre bebidas alcohólicas en los Estados Unidos son una colcha de retazos de regulaciones a veces sin sentido o como de un juego de manipulación. A partir de 2007, el 5 por ciento de alcohol por volumen es el máximo para las lagers y el mínimo para las ales en Texas; Pennsylvania restringe el consumo al exigir que la cerveza se compre por cajas; ninguna cerveza en Alabama puede venir en un envase más grande que 16 onzas (0,47 litro); muchos estados exigen que ninguna cerveza de más de 3,2 por ciento de alcohol (en peso; 4 por ciento en volumen) puede ser vendida en los

supermercados. La lista sigue y sigue. También en Texas hay una singular exención al sistema de tres niveles para un “parque de mamíferos marinos” en un condado y tamaño especificados, aunque esto sólo se aplica siempre que haya un verdadero mamífero marino vivo en el recinto. (Si necesitas una pista, comienza con “Sea” y termina con “World” [Mundo Marino], y sólo existe para ser propiedad de una de las cervecerías más grandes de Estados Unidos.)

NO TERMINA CON LOS ESTADOS; los gobiernos locales tienen el poder de controlar las cosas como mejor les parezca. Hay condados mojados, secos y húmedos (lugares donde el alcohol está disponible sólo en restaurantes o clubes privados); un condado en Maryland, que *es* el distribuidor y muchas otras prácticas que serían risibles si no fuera por el hecho de que pueden reducir seriamente tu capacidad para disfrutar de los productos legales en la forma de tu elección.

Gracias a un clima político de lenta distensión y a un montón de trabajo duro de parte de los aficionados y profesionales trabajando en conjunto, algunas de las viejas leyes están siendo víctimas de la racionalidad. Se han quitado las mayúsculas de contenido de alcohol en la cerveza en Carolina del Norte y otros estados, y han sido levantadas las restricciones anticompetitivas del tamaño de envase en la Florida. Hay mucho más por hacer, y las fuerzas neo-prohibicionistas siempre están tratando de retroceder el reloj, por lo que todos los que disfrutamos de la buena cerveza debemos estar atentos y dispuestos a luchar por ello. La Brewers Association (Asociación de Cerveceros) tiene una lista de los que han expresado su interés en mantener su acceso a una buena cerveza y los exhorta a que, según sea necesario hagan presión popular sobre temas relacionados con la cerveza. Si deseas entrar en la lista, visita el sitio www.supportyourlocalbrewery.org. (Apoya a tu cervecería local).

La cerveza es un gran espejo de la historia. Siempre me sorprende la cantidad de historias que cada cerveza tiene para contar. Cuando levanto la copa y pienso acerca de ello, cada aspecto de esta bebida maltosa, lupulada, espumosa, es una consecuencia de una notable cadena de acontecimientos que se inició hace unos 10.000 años. Eso es un largo trago.

De *Let There Be Beer! (¡Que haya cerveza!)*

Joe y su amigo se sentaron en uno de los puestos de madera vacíos para beber en frente de la larga barra refinada de cervezas en el Hofbräu-Haus, un bar largo y refinado como la vida. Un camino directo y angosto al cielo.

El amigo de Joe levantó dos dedos y pidió, “*Zwei Dunkels, Fritz*”, al camarero, un agradable petiso alemán, más bajo que los chicos, activo como la levadura en la cerveza.

Llegó la cerveza. Joe vio a la respetable Würzburger por primera vez, y fue completamente conquistado. No había ninguna bebida como esa en el mundo—la espuma era como crema batida, se podía comer con una cuchara.

—Bob Brown, 1934

CAPÍTULO 2

EVALUACIÓN SENSORIAL

¿POR QUÉ degustar la cerveza? ¿No sería el mundo un lugar mejor si pudiéramos simplemente beber, disfrutar, relajarnos? Claro, hay veces en que un enfoque acrítico es sólo el ticket. Pero hay muchas otras situaciones en las que se exige un enfoque más centrado y estructurado.

Los concursos son la manifestación más evidente de esto, donde las cervezas son juzgadas ya sea una con respecto a otra, por sus propios méritos, o contra un arquetipo de un estilo particular. Si estás eligiendo cerveza para un restaurante o una cena privada, algunas cervezas entrarán en la lista y algunas no—probablemente basada principalmente en la forma en que cumplen sus expectativas en la copa.

LOS CERVECEROS GRANDES Y PEQUEÑOS deben evaluar constantemente sus cervezas para la consistencia, ausencia de defectos y conveniencia de su porción del mercado. En las operaciones pequeñas, una actitud despreocupada hacia este tipo de evaluación puede causar problemas. Al confiar en un número limitado de catadores se puede fracasar en dar cuenta de las deficiencias individuales de todo el mundo. Incluso para las empresas cerveceras más pequeñas, la implementación de un programa de evaluación sensorial estructurado con catadores calibrados puede retribuir un gran éxito en el mercado.

Si te tomas el tiempo para desarrollar un enfoque y un vocabulario, incluso las cervezas degustadas casualmente pueden revelarse con mayor profundidad, significado, y finalmente, placer.

La sensación es una mezcla de estimulación y percepción. En un extremo, los nervios sensoriales se encienden cuando se estimulan y en el otro extremo surgen los pensamientos, los recuerdos y las imágenes. Me gusta pensar a las dos partes como hardware y software, pero por supuesto, hay una zona gris en el medio.

Las células sensoriales que recubren la boca y la nariz se encienden cuando son estimuladas de cierta manera por sustancias químicas particulares—una especie de “hardware” que dispara esas señales a tu cerebro. Estos estímulos están más o menos programados en tu cuerpo, el resultado de millones de años probando para abrirnos paso

en un entorno implacable. Al más alto nivel, estas sensaciones surgen en nuestra conciencia. Estos pensamientos conscientes se ven profundamente afectados por las historias sociales, culturales y muy personales, y por supuesto siempre están cambiando. Ellos también son influenciados por cuanto podemos centrarnos en la experiencia. En todas estas maneras, forman el “software”, o parte cognitiva de la experiencia sensorial.

Hay mucho entre el nervio y la noción. Las sensaciones pasan a través de muchos niveles de procesamiento neural antes de que alcancen el cerebro consciente. Parte de este proceso es simplemente una forma de organizar, pero algo de ello involucra a la memoria y la emoción—cosas que atraviesan la conciencia, pero al mismo tiempo realmente no controlamos. Esto es algo muy bueno y que puede ser útil en la degustación de cerveza, lo que en breve explicaré con más detalle.

El Sentido del Gusto

TU LENGUA TIENE cerca de 10.000 papilas gustativas, y hay cantidades menores en el paladar blando, la epiglotis, el esófago, la nasofaringe y las superficies interiores de las mejillas y los labios. Cada una es un detector sensible que responde a un conjunto particular de productos químicos. El sentido del gusto evolucionó para darnos pistas importantes sobre las cosas buenas y malas de nuestro entorno, para guiarnos hacia los alimentos nutricionalmente deseables y alejarnos de los venenos potenciales. Este sentido es tan importante que está conectado al cerebro a través de tres caminos separados, por lo que si uno se daña aún hay dos copias de seguridad para el trabajo, la misma cantidad de redundancia incorporada en una nave espacial.

Si te fijas en la lengua, verás que está cubierta de pequeñas protuberancias. Estas no son receptores gustativos, sino papilas, y dentro de ellas están los receptores en sí—entre unos pocos y 250 por papila, dependiendo del tipo. El mapa de la lengua que todos aprendimos en la escuela primaria se supone que muestra las áreas de sensibilidad a los diversos sabores: dulce adelante, amargo a largo de los lados, y así sucesivamente. Esto tiene muy poco que ver con la realidad fisiológica, y de hecho fue creado a finales del siglo XIX por las mismas personas que nos trajeron la frenología, la pseudo-ciencia de la explicación de las protuberancias y fosas del cráneo como inclinaciones morales de todo tipo.

Hay una ligera localización de sabor en la lengua, pero la mayoría de la lengua es sensible a los seis sabores (ver descripciones en la página siguiente). La lengua está

cubierta de papilas filiformes, las pequeñas protuberancias que puedes ver y sentir. Estas no contienen receptores gustativos y son puramente mecánicas. Hay tres áreas con diferentes poblaciones de papilas que realmente contienen receptores gustativos. Intercalados entre las papilas filiformes en la parte frontal de los dos tercios de la lengua están las papilas fungiformes (forma de hongo) y estas son un poco más densas en los márgenes. Cada una tiene un número de receptores gustativos separados ubicados en los costados y no en su parte superior. Con sólo ligeras variaciones, son igualmente sensibles a lo dulce, amargo, ácido, salado y umami, y también al sentido recién descubierto para lo graso.

A lo largo de la parte posterior de la lengua hay una fila de grandes papilas caliciformes, y a lo largo de los lados, también en la parte posterior de la lengua, están las papilas foliadas. Las papilas caliciformes parecen ser especialmente sensibles a lo amargo y lo graso, ese el porqué tragarse es considerado como parte del proceso de degustación de las cervezas, las foliadas son sensibles a lo graso y en especial a la acidez, por lo que un sorbo de jugo de limón (o uno de lambic agria) desencadena una sensación nítida localizada a los lados de la parte posterior de la lengua. También hay papilas filiformes que cubren la lengua en todas partes, pero éstas sirven para un propósito estrictamente físico y no tienen ningún receptor gustativo.

Cada receptor gustativo está formada por muchas células sensoriales cuyas puntas sensibles se extienden hacia arriba en el poro central del receptor, listas para disparar una señal cuando las moléculas “saborizantes” apropiadas se mueven. Cada célula es sensible a un sabor, pero hay muchos receptores de saborizantes específicos presentes para las sensaciones químicamente más complejas tales como lo dulce, lo amargo y el umami.

LOS SABORES BÁSICOS

Dulce

Esta sensación familiar evolucionó para alertarnos sobre los alimentos con mucho valor nutritivo en un entorno que solía ser bastante escaso en ellos. Incluso los bebés prematuros responden automáticamente a los sabores dulces con la succión. Esta sensación nos sirve bastante poco en la actualidad cuando los alimentos y las bebidas dulces están a la mano en todas partes. Algún rincón oscuro y profundo de nuestro

cerebro sigue pensando que los alimentos dulces son buenos para nosotros y por lo tanto los consumimos en exceso.

Fisiológicamente, la sensación dulce es bastante complicada, siendo mediado a través de vías de varios pasos similares como lo amargo, lo graso y el umami.

Casi siempre hay un cierto dulzor en la cerveza, a pesar de que sólo se convierte en un jugador importante en algunos estilos ricos como la Scotch ale, la doppelbock y la milk stout, en las que hay una cantidad significativa de azúcar residual. No obstante, está presente en la mayoría de las cervezas como un elemento de equilibrio, aunque puede estar eclipsado por el lúpulo, la malta tostada u ocasionalmente por la acidez.

Agrio

Estos sensores detectan los iones de hidrógeno, como lo hacen todos los medidores de pH. La acidez (o falta de ella) es un indicador bastante fiable de madurez en la fruta y también es un marcador de alimentos en mal estado, por lo que pudo haber habido un poco de presión evolutiva a lo largo de esas líneas.

El mecanismo celular es bastante simple, lo cual es una de las razones para la reacción rápida como un rayo que tenemos hacia los alimentos y bebidas ácidas. La cerveza es una bebida moderadamente ácida, normalmente con un pH de 4.0 a 4.5, pero con la excepción de las cervezas belgas ácidas (a un pH de 3.4 a 3.9), desempeña un rol apoyo en lugar de un papel protagonista. Un lugar para realmente prestar atención a la acidez es en las cervezas frutadas, donde tiene mucho que ver con el brillo del carácter frutal.

Salado

Estos receptores sensoriales responden a los iones de sodio y, en menor medida, de potasio. Estas sales son vitales para muchos procesos celulares y tienen que ser obtenidas a partir del medio ambiente. En la cerveza la sal comúnmente no juega ningún papel, pero cuando está presente—ya sea de agua rica en minerales o agregada intencionalmente—hace que los sabores sean más ricos y más intensos.

Amargo

Esta es la manera en que una planta le dice a los animales “¡No me comas!” De hecho, los seres humanos son la única especie que no se opone automáticamente al amargor. Debido a los muchos tipos diferentes de productos químicos tóxicos en el medio ambiente puede haber hasta treinta diferentes tipos de receptores en las células que detectan el amargor. Los científicos han encontrado una serie de genes que codifican para los receptores de amargor. A pesar de esta variedad, se piensa que todas estas diferentes vías envían solamente una señal al cerebro para el amargor, sin los matices de un sabor específico. Esto contradice nuestro sentido subjetivo respecto de que hay varios “sabores” sutilmente diferentes de amargor, por lo que puede haber algún mecanismo adicional trabajando en este caso. En muchos sentidos el amargor es una categoría general para la detección de toxinas tan diversas como el cianuro y los alcaloides.

Los procesos celulares que desencadenan una señal amarga son bastante complejos, y debido a esto, los receptores sensoriales de amargor son más lentos para responder. Esto es fácil de notar y pasa cada vez que tomas tu primer sorbo de una cerveza amarga. La primera sensación del gusto es probable que sea una mezcla de dulzor y acidez, pero después de un golpe el amargor se activa y se aumenta en un crescendo. Y también el amargor tarda más tiempo en abandonar el paladar, a veces persistiendo durante varios minutos en cervezas especialmente enérgicas.

Este sabor no juega un papel importante en la cocina occidental, aunque los alimentos amargos son saboreados en muchas partes de Asia. Para la mayoría de nosotros, el amargor es un gusto adquirido. Mira la forma en que cambian las preferencias de los clientes en una cervecería de reciente apertura. En un primer momento una cerveza ámbar o una lager pálida es la cerveza más vendida. Pero hacia el final de un año a menudo la más vendida es la pale ale. Por supuesto, algunas personas anhelan poderosamente el amargor, y una parte del mercado de la cerveza ha surgido para dar cabida a estos hopheads (locos por el lúpulo)—que parecen haberse convertido en un nicho permanente.

Umami (Glutamato)

Aunque este sabor ha sido reconocido por más de mil años, no fue hasta el año 2000 que se descubrió una base genética para el receptor, estableciéndolo como un sabor

primario detectado por la lengua. *Umami* se traduce como “sabroso, sabor agradable” en japonés, y esta palabra resume una cualidad sustanciosa, salada, que se encuentra en muchos alimentos y en ocasiones en la cerveza. Las sensaciones se originan con un grupo de aminoácidos, las subunidades a partir de las cuales se forman las proteínas. Inosinatos, guanilatos y glutamatos son los principales responsables y se derivan de diferentes tipos de alimentos. El umami se encuentra en la carne curada, el pescado graso, alimentos fermentados, especialmente los productos de soja, queso curado (tanto como un 10 por ciento en peso en el parmesano), tomates maduros, algas marinas y muchos otros alimentos.

El umami empieza a ser perceptible en la cerveza después de un envejecimiento prolongado. En primer lugar, puede manifestarse una carnosidad rica, y con tiempo suficiente, podrían aparecer notas de sabor que recuerdan a la salsa de soja. No está bien estudiado en este punto, pero el umami juega un papel importante en la cerveza y el maridaje de comidas.

Graso

Este es el miembro más recientemente descubierto de la familia de los sabores, habiendo sido agregado sólo con el descubrimiento de su receptor en 2005. Como el azúcar, éste busca alimentos nutricionalmente cargados y puede causar estragos en el accesible mundo moderno de las papas fritas. No está claro si este receptor tiene algún rol en la degustación de la cerveza, ya que la cerveza es un producto libre de grasa.

Aroma y Olfacción

A DIFERENCIA DEL SISTEMA GUSTATIVO de la lengua, que detecta los productos químicos disueltos en un líquido, el sistema olfativo es sensible a las moléculas en el aire. Es un sistema mucho más complejo.

Entre la parte superior de la cavidad nasal y la parte posterior de la garganta, la mayoría de las personas tienen alrededor de 9 millones de neuronas olfativas. Los seres humanos son pesos ligeros relativos en el reino animal; los perros tienen alrededor de 225 millones. Podemos percibir cerca de 10.000 aromas perceptibles con unos 1.000 tipos de receptores diferentes, pero exactamente cómo sucede esto es una de las áreas sin resolver

(y muy disputada) de la ciencia. Es evidente que con una décima parte tanto de los muchos tipos de receptores como de aromas perceptibles, se necesite alguna combinación de señales. Cada odorante estimula un conjunto particular de neuronas, cada una de aquellas en una intensidad diferente, dando lugar a una amplia variedad de posibles aromas. La explicación clásica de aroma es el modelo de llave y cerradura, pero hay evidencia de que algo más puede estar pasando. La evidencia reciente, como la de ser capaz de discriminar entre los olores de químicos, pero no energéticamente, isótopos idénticos, sugiere que algunas células olfativas son capaces de “leer” los niveles de energía en el que las moléculas vibran. Se han propuesto al menos cinco mecanismos diferentes para explicar el funcionamiento del sistema olfativo y la verdadera explicación puede llegar a implicar múltiples mecanismos. Es un área fascinante, con mucha investigación por delante.

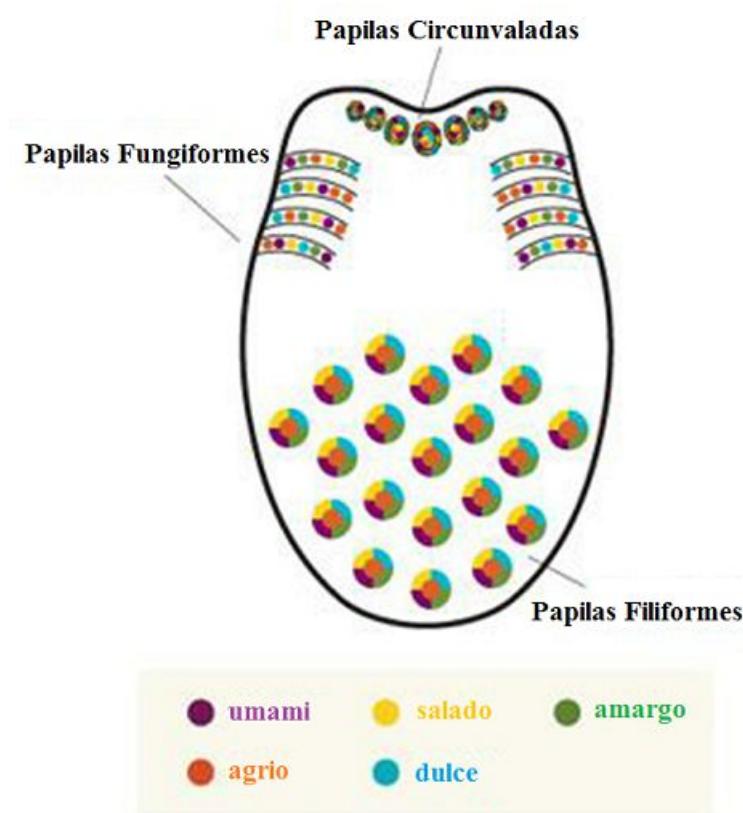


El Antiguo Mapa de la Lengua.

Un producto erróneo del charlatanismo del siglo XIX, se ha demostrado difícil de purgar de los libros de texto.

Hay dos conjuntos diferentes de sensores olfativos. Algunos están en la parte superior de la nariz en la que se espera que estén, y se llaman receptores orto-nasales. Este conjunto parece estar cableado más para servir como una herramienta analítica, donde los aromas son clasificados y eventualmente identificados. Hay otro conjunto, el retro-nasal, que reside en el tejido blando en la parte posterior de la boca y en el canal que conecta la boca con la nariz. Recientemente ha salido a la luz que estos dos sistemas están más separados de lo que se pensaba y son procesados por el cerebro de diferentes

maneras. El sistema retro-nasal percibe menos como “aroma” y más como “sabor”. Además, este segundo sistema parece estar mucho más involucrado en las nociones de preferencia o familiaridad, por lo que puedes culpar a éste si nunca te gustó el brócoli cuando eras un niño. En la cerveza, esto puede afectar la manera en que la malta o el carácter del lúpulo pueden ser percibidos como algo más complejo que simplemente aromático. También está relacionado con la saciedad, la sensación de haber tenido suficiente para comer.



Un Nuevo Mapa de la Lengua.

Si bien hay tres regiones sensibles al sabor diferentes sobre la lengua, la mitad frontal de la lengua es igualmente sensible a todos los gustos. El amargor es percibido un poco más intensamente en las papillas circunvaladas en la parte trasera, y las papillas fungiformes en los lados son ligeramente más sensibles a lo agrio.

El sentido del olfato no está cableado en nuestros cerebros de manera diferente a los otros sentidos. En lugar de ir inmediatamente hacia los centros superiores de cognición, las señales olfativas dan un rodeo a través de algunas partes muy antiguas y misteriosas del cerebro: el hipotálamo, sede del apetito, la ira y el miedo; el hipocampo,

regulador de los recuerdos, y el tronco cerebral, que controla las funciones básicas corporales como la respiración.

No te estaría molestando con toda esta anatomía si realmente no fuera información práctica para la degustación de cervezas. Los aromas pueden provocar fuertes respuestas psicológicas en forma de recuerdos y emociones. Una de las partes más desafiante, pero importante, del proceso de degustación es ponerle un nombre a un aroma o sensación de sabor. Tener ese nombre, literalmente, en la punta de la lengua es una experiencia frustrante. He descubierto que si se puede atraer un viejo recuerdo a partir de un aroma en particular, a menudo se puede obtener lo suficiente de aquel recuerdo para buscar un poco. ¿Es la casa de la abuela? ¿Comida? ¿Flores? ¿Lo que hay en el patio trasero—son aquellas rosas? Y luego, ¡pum! como un rayo, viene hacia ti. Este tipo de expansión de la mente da lugar a un entretenido crecimiento personal.

DESDE EL PUNTO DE VISTA DE UN CERVECERO, estas experiencias psicológicas cargadas ofrecen una gran influencia para el arte. Si puedes formular una cerveza que evocará regularmente recuerdos felices de la niñez de, por ejemplo, galletas de avena, puedes crear fuertes afinidades, aunque el público no sea consciente de la conexión. Yo les digo a mis estudiantes de formulación de recetas, “Como artista, es su trabajo meterse con las cabezas de las personas”. Es bueno tener este tipo de herramientas en el bolsillo.

Al igual que nuestras historias personales afectan nuestras respuestas a ciertos aromas, también lo hacen nuestras afinidades culturales. Algunas sensaciones son universalmente buenas o malas: el amor del dulzor, la repulsión a la carne podrida y la sensibilidad a los olores a humedad, que están entre los odorantes más potentes que se conocen. Sin embargo, muchas sensaciones, como el amargor tratado anteriormente, son gustos adquiridos que nos afectan de acuerdo a nuestros genes y a la forma en que hemos sido educados, así como también según lo abierto de mentes que seamos respecto a buscar sus placeres.

Cabría señalar que, en general, las mujeres son catadoras más sensibles que los hombres, una ventaja que aumenta durante el embarazo. Además, a medida que envejecemos, nos volvemos menos sensibles, pero, afortunadamente, esto puede ser más que compensado mediante la formación y la experiencia, así que hay esperanza para los que estamos entre los no jóvenes.

Y, por último, en comparación con la vista y el sonido, por ejemplo, las sensaciones de aroma y sabor toman más tiempo para registrarse y permanecer más tiempo. Esta es otra razón para mirar al gusto teniendo una dimensión de tiempo—un comienzo, medio y final—en lugar de ser solo un simple momento de instantáneas.

Factores Psicológicos

EN EL EXTRAÑO MUNDO de la experiencia sensorial, dos más dos raramente es igual a cuatro. Aunque somos exquisitamente sensibles y mejores que las máquinas para muchas tareas, estamos muy lejos de ser perfectos en algunos aspectos muy interesantes.

En primer lugar, todos variamos en nuestras sensibilidades a diferentes productos químicos. Una cerveza que puede parecer tremadamente mantecosa para un degustador puede ser confortablemente acaramelada para otro. El fenol en ciertas formas es malo en la cerveza, agregándole un hedor de quemazón eléctrica, sin embargo, hasta un 20 por ciento de las personas puede ser totalmente ciego a él. Si eres cervecero, este debe ser un pensamiento aterrador para ti. La mayoría de los buenos degustadores que conozco tratan de tener un control sobre esto ya sea realmente calibrando sus paladares con una serie de diferentes concentraciones de productos químicos aromáticos específicos, o simplemente prestando atención al hacer la degustación crítica y comparando sus propias reacciones con las de sus compañeros. Si siempre eres la única persona en la mesa que no puede percibir un cierto aroma, hay una gran probabilidad de que tengas sensibilidad menor que la de otros.

La sensibilidad también varía con la hora del día. Los biorritmos pueden parecer una estupidez pseudocientífica, pero hay verdadera ciencia detrás de la noción. A media mañana parece ser el momento en que estamos más preparados y por eso las cervecerías suelen realizar paneles de degustación en este momento.

Las cervecerías más grandes prueban a sus miembros de paneles de degustación en sus sensibilidades individuales para una serie de productos químicos aromáticos comúnmente encontrados y tener en cuenta sus fortalezas y debilidades en sus evaluaciones de cerveza. Mediante el uso de una serie de diluciones progresivamente más débiles de sabores no deseados agregados a las cervezas, y probando la capacidad de un sujeto para discriminar entre cervezas con adiciones y cervezas sin agregados de ninguna clase, se puede determinar el umbral de cada persona. Esto no está fuera del alcance de

los aficionados serios y el personal de cervecerías pequeñas, aunque la observación cuidadosa durante el curso de un juzgamiento normal puede lograr lo mismo con el tiempo.

EXTRAÑO Y DESCONOCIDO

Hay una serie de fenómenos que afectan la forma en que son percibidos los sabores y los aromas, agregando otra capa de complejidad—e interés—a la tarea del degustador.

PRÁCTICAS PARA MEJORAR LOS SENTIDOS

- Toma un paseo o conduce con las ventanas abiertas y realmente presta atención a cómo los olores cambian de un lugar a otro. Creo que casi la mitad de la habilidad de degustación es simplemente ser capaz de concentrarse. Me gusta especialmente Chicago al mediodía.
- La próxima vez que pidas una cerveza haz algunas notas en la servilleta sobre el aroma, sabor, textura, retrogusto. Los verdaderos geeks de la cerveza llevan una notebook, como lo hacen los observadores de aves. Esto no es tan importante mientras guardes las notas; lo importante es el acto de registrarlas.
- Concurre a una degustación de vinos. A veces, alejarnos de nuestra zona de confort, nos lleva a un estado de conciencia superior.

Algunas sustancias químicas cambian las personalidades cuando cambian la cantidad en una muestra. Es decir, si agregas más y más, no sólo tienen el gusto de una versión más fuerte de lo mismo, sino que cambian su carácter. Un producto químico, la o-aminoacetofenona, huele como a malta en concentraciones de partes por billón, como los tacos en partes por millón y bastante como a uvas Concord en partes por miles que en realidad se utiliza en refrescos de uva. Este es un ejemplo extremo, sin duda, pero el mismo efecto ocurre con el diacetilo (un subproducto de la fermentación), que cambia de manteca (piensa en el pochoclo del cine) a caramelo a medida que la concentración aumenta.

Otro ejemplo es el “efecto matriz”, que implica interacciones entre sabores, ya sea cambiando uno al otro o dando lugar a nuevas sensaciones en conjunto. El café es usualmente citado como el ejemplo clásico. A pesar de que hay más de 900 productos químicos de sabor identificados, ninguno de ellos sabe exactamente como el café, y nadie sabe realmente cuál es el responsable del carácter del café. Es un fenómeno común en la reacción de Maillard, o en la caramelización, importante en la carne cocida y en la cerveza, donde las maltas secadas al horno aportan mucho sabor y aroma.

El efecto matriz también puede cambiar la forma en que los productos químicos individuales son percibidos. En la cerveza pálida, el DMS (un compuesto de azufre que puede causar sabores no deseados) se parece a la crema de maíz. En cervezas más oscuras, sin embargo, esto a menudo cambia más a un aroma de jugo de tomate—muy útil de saber si estás juzgando cervezas oscuras.

El “enmascaramiento” es un fenómeno en el que la presencia de una sustancia química oculta el sabor de otra. En la cerveza, la carbonatación enmascara a los lúpulos y los altos niveles de etanol pueden enmascarar a los aromas oxidados. La vainilla es una sustancia adhesiva muy conocida que tiene la capacidad de redondear las aristas ásperas de casi cualquier cosa.

La “potenciación” es justo lo contrario. Se produce cuando la presencia de un producto químico mejora o aumenta a otro. Los efectos en los alimentos de sal y pimienta son los ejemplos más conocidos; el umami es otro. La cerveza en sí puede hacer lo mismo, por lo que puede ser excelente para cocinar y como compañera de comidas.

Sensación en Boca

ADEMÁS DE AROMA Y SABOR, hay una gama de sensaciones que una cerveza disparará. Todos tenemos las herramientas para detectar la temperatura, la carbonatación, la viscosidad y las sensaciones de enfriamiento o de ardor de cosas como la menta y los pimientos. En la cerveza, esto se traduce en vigor/sequedad, sensación de paladar pleno, riqueza, untuosidad proveniente de la avena o el centeno, y mucho más. El término técnico adecuado es sensaciones “trigeminales”, debido al nervio principal del rostro que lleva las sensaciones al cerebro.

Tan importante como lo son en la creación de la experiencia completa que es la cerveza, estas sensaciones son, quizás, aún más importantes en el contexto de disfrutar de

la cerveza y la comida juntas y pueden afectar en gran medida la forma en que los maridajes se unen.

Vista

LA CERVEZA REALMENTE ES MUY HERMOSA. La humanidad ha estado cantando alabanzas a su color profundo, claro y a la espuma blanca, cremosa, durante miles de años, y en la actualidad logramos no menos placer de ella. Tanto de nuestra información sensorial sin embargo llega a nuestros ojos, que es natural que confiemos en la vista por encima de todos los demás sentidos. Los catadores experimentados, sin embargo, saben que no deben distraerse demasiado por lo que ven.

Las planillas de puntuación de juzgamiento de cervezas para competencias raramente asignan más del 10 por ciento de los puntos disponibles a la categoría Apariencia. Pero cualquiera que haya juzgado un vuelo de cervezas sabe qué clase de poderosa seducción son capaces de otorgar los ojos. Un poco más pálida o más oscura que la descripción de la categoría y empiezas a degustar cosas que en realidad no pueden estar allí. Al juzgar, por supuesto, debes reducir al mínimo este efecto, pero en la presentación de la cerveza queremos sacar todas las paradas y tomar ventaja de ello. Habrá mucho más para decir sobre esto en el Capítulo 6, pero por ahora, sólo sé que la forma en que se presenta una cerveza afectará profundamente la manera en que se degusta.

Algún día tú también puedes ser llamado a hablar sobre una gran cerveza. Un paladar muy experimentado, técnica sólida y un gran vocabulario serán tus mejores herramientas para guiar a las personas a través de tu experiencia con la cerveza. Tener un profundo conocimiento de todas las partes y piezas de una cerveza determinada te permite presentar los aspectos más relevantes a tu público y les permite desarrollar confianza como catadores educados. No necesito mencionar cuánto más gratificante será tu propia experiencia con la cerveza.



CAPÍTULO 3

LA ELABORACIÓN DE CERVEZA Y EL VOCABULARIO DEL SABOR DE LA CERVEZA

CADA sensación que se encuentra en un vaso de cerveza tiene sus orígenes en las decisiones que el cervecero y el malteador hicieron durante su elaboración. Por ejemplo, ¿el perfume especiado, fresco, de los lúpulos? Ello es el resultado de la cuidadosa selección y despliegue de los apreciados lúpulos de aroma en la sala de cocción o tal vez en el fermentador. ¿El leve carácter a nuez y toques de pasas de fruta? Esa es la malta pale ale ligeramente secada al horno y un toque de malta cristal. Y todo esto está conformado por los misteriosos funcionamientos de una particular cepa de levadura bajo ciertas condiciones.

LA CAPACIDAD PARA DECONSTRUIR una cerveza, para entrar en la cabeza de un cervecero, separa a los catadores serios de los ocasionales. Para aquellos que entienden el proceso de elaboración, una cerveza es un libro abierto. La cerveza es tan dependiente de las acciones del cervecero que una comprensión del proceso de elaboración es la base sobre la que se construirá toda tu experiencia práctica de degustación de cervezas. El objetivo es más placer por medio de una comprensión más completa de lo que hay en el vaso. Para conseguir eso vamos a tener que abocarnos y ensuciarnos con el proceso de elaboración de la cerveza.

Las mega cervicerías de acero inoxidable brillante de la actualidad están haciendo básicamente las mismas cosas con malta, agua, lúpulo y levadura que las simples tinas de madera y barro de la antigüedad. El proceso parece bastante sencillo y el hecho de que puede llevarse a cabo a niveles extremadamente altos de arte por la gente en sus sótanos y garajes con unas ollas y sartenes de gran tamaño habla de esto. La tecnología avanzada en las cervicerías industriales es utilizada sobre todo para mantener la consistencia, la economía y la eficiencia, y tiene muy poco que ver con el arte.

La cerveza es un producto agrícola, pero, por lejos, la gran mayoría de las materias primas de elaboración de la cerveza—la cebada, lúpulo, agua—se compran y venden como mercancías. Esto es muy diferente del mundo del vino, en el que las uvas asentadas a pocos metros de distancia las unas de las otras pueden ser dramáticamente diferentes por razones de microclima, tipo de suelo, el acceso al sol y otras variables. En el vino, la mano de Dios es lo más importante. Pero en la elaboración de la cerveza, lo es la mano del hombre, que es claramente visible y que para mí es uno de sus mayores fascinaciones. Hay unos pocos casos en el que el terroir (las características otorgadas por la geografía) realmente importa en la cerveza y vamos a llegar a eso más adelante. La pintura es pintura; es la mano que guía el pincel lo que importa. Debe ser tu objetivo conocer a los cerveceros a través de su arte—sus cervezas.

Deconstruyendo una Cerveza



Aroma: derivado de ingredientes tales como la malta y los lúpulos, pero modificados y aumentados por la levadura

Espuma: a partir de las proteínas de longitud media presentes en la malta y granos adjuntos tales como trigo, avena y centeno. Afectada por la maceración y posiblemente por la filtración

Color: primariamente proveniente del horneado de las maltas elegidas para la elaboración, pero afectado por la maceración y el hervor e incluso hasta cierto punto por la fermentación y el filtrado

Carbonatación: gas dióxido de carbono (CO₂), un subproducto de la fermentación por la levadura

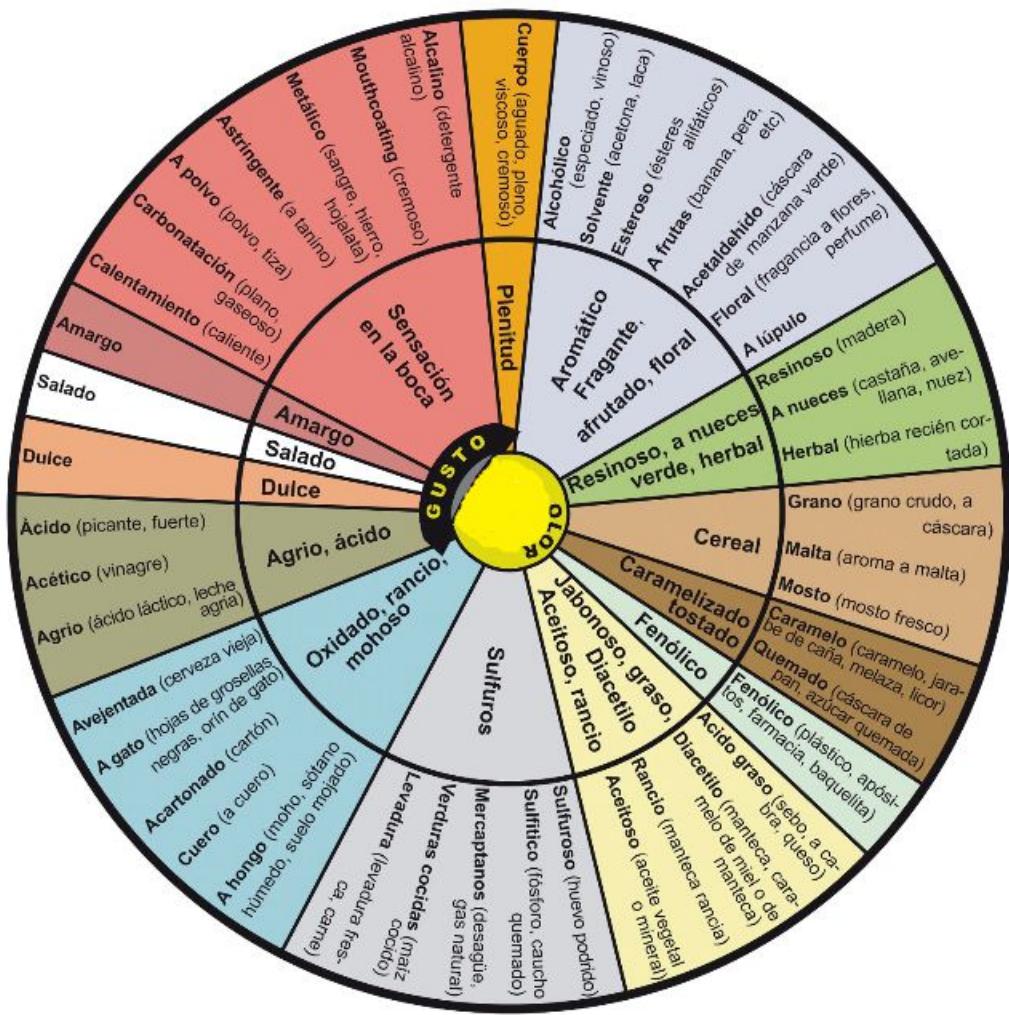
Cuerpo y sensación en boca: proteínas provenientes de las maltas, afectados por los procedimientos de elaboración, fermentación y filtrado: dulzor de las maltas, decisiones en la sala de cocción y la fermentación

Sabor: malta, lúpulos y agua de elaboración, todos afectados por muchos aspectos del procedimiento de elaboración

Alcohol: más material fermentable significa más alcohol junto con otras cosas más

Las opciones comienzan con los malteadores. A través de una serie de pasos, la cebada más fértil y uniforme es convencida para que brote a la vida. Mientras lo hace, todo cambia. A través de una serie de transformaciones increíblemente complejas de transformaciones conducidas por las enzimas, la semilla prepara su reserva de almidón

para mantener una nueva planta, sin saber que el malteador tiene otros planes. Los detalles de esta germinación controlada tienen un gran efecto sobre el valor de la malta para elaborar cerveza y, finalmente, sobre el sabor de la cerveza. Se aplica calor para detener el proceso, y es durante este proceso de horneado que se crean los sabores a malta de la cerveza—desde el más delicado, a granos, como a pan, a docenas de tonos de ámbar y marrón hasta el espresso oscurísimo de las maltas negras.



La Rueda del Sabor.

La cerveza contiene una amplia gama de diferentes sabores, aromas y sensaciones en boca. Diseñada por Morten Meilgaard, científico sensorial en la década de 1970, la Rueda del Sabor está diseñada para mostrar las relaciones entre elementos sensoriales dispares de la cerveza.

Y aun ni siquiera hemos empezado con la elaboración de la cerveza.

Sin embargo, las opciones se basan en: la formulación de la receta, los procedimientos de la sala de cocción, las levaduras, la fermentación, la carbonatación, el filtrado, el envasado y mucho más. Cientos de pequeños pasos trabajan juntos con la tradición, la tecnología, la demanda del mercado y a veces sólo la inquietud del cervecero de poner una cerveza en particular en tu copa.

Para manejar esta complejidad exigente con una mano hábil se requiere una personalidad única. Los mejores cerveceros que he conocido exhiben una mezcla de curiosidad, creatividad y voluntad de asumir riesgos, junto con una obsesión casi fanática a cada pequeño detalle, gente única, por cierto, y entre los grandes placeres del mundo de la cerveza.

Aunque los detalles de la elaboración pueden parecer técnicos, les puedo asegurar que son el corazón y el alma de cualquier cerveza. Comienza a buscarlos la próxima vez que eleves una cerveza y las encontrarás con tan sólo apartar la copa.

Agua

LA CERVEZA es principalmente agua. Por supuesto que va a tener una influencia en el sabor.

En primer lugar, el agua—en realidad llamada “licor” cuando se destina para elaborar cerveza—no es insípida. Para llegar a disfrutar tu sorbo de cerveza, el agua a veces tiene que viajar distancias increíbles durante largos períodos de tiempo. En el camino ha entrado en contacto con tierra, arena, rocas y otros materiales. Dado que el agua es un disolvente sin precedentes, disuelve diversos minerales en su viaje. Estos aparecen como iones, mitades de moléculas que se separaron y flotan libremente en el mágico hechizo del agua. Muchos de ellos realmente se pueden degustar. La dureza del carácter a tiza del carbonato, la redondez que expande el paladar del sodio y el cloruro, el sabor fuerte del sulfato, todos le dejan su carácter a la cerveza.

Los minerales del agua llevan más que sabor a la cerveza. Los iones en el agua de elaboración son químicamente activos y tienen efectos importantes en el proceso de elaboración. Cada tipo de cerveza y proceso de elaboración tiene su agua ideal. No fue hasta 1900 que los cerveceros aprendieron cómo ajustar la química de su agua local. Antes de eso, eran limitados en los tipos de cerveza que podían preparar, por lo que las limitaciones impuestas por el agua local eran un factor importante en la evolución de la mayoría de los estilos clásicos de cerveza.

La piedra caliza, un tipo común de lecho de roca, se compone principalmente de carbonato de calcio (a veces carbonato de magnesio en una roca similar llamada dolomita), y el agua que viaja sobre, debajo o a través de la piedra caliza a menudo disuelve parte de la piedra a medida que pasa por ella. El agua pura no puede hacer esto. Es sólo cuando el gas atmosférico dióxido de carbono se disuelve en el agua que se vuelve lo suficientemente ácida para recoger algunos de los minerales, creando un agua dura ligeramente alcalina. Debido a que la piedra caliza es común, por lo tanto el agua es dura en carbonato. No es el agua de elaboración ideal para muchas cervezas. Su alcalinidad le da al amargor del lúpulo un toque astringente desagradable y afecta a la química del macerado. Es sólo con la adición de maltas oscuras—de por sí algo ácidas—que esta agua calcárea, alcalina, comienza a trabajar. Y cuando mantienes las tasas de lupulado bajas ¡bingo! Tienes una ganadora. Las famosas cervezas oscuras de Múnich y Dublín son dos ejemplos de ello.



VOCABULARIO SENSORIAL: MINERAL

TIPO: gusto, aroma (solamente sulfato).

DESCRIPTORES: mineral, tiza, yeso, sulfato, salado.

UMBRAL SENSORIAL: varía; nunca más que sutil.

CONCENTRACIÓN APROPIADA: puede ser notable y agradable en algunas pale ales, ocasionalmente en la Dortmunder lager o la pale ale. El exceso del carácter a tiza puede manifestarse como astringencia desagradable.

ORIGEN: iones minerales en el agua de elaboración.

El gypsum o sulfato de calcio, es un mineral menos común, pero es la clave para un estilo de cerveza importante. Los cerveceros en el siglo XIX de Burton-on-Trent, Inglaterra, estaban encantados de descubrir que su pozo de agua era justo lo indicado para elaborar un nuevo estilo de cerveza seco, vigoroso y muy lupulado llamado pale ale. Y aún hoy, en una bien cuidada Bass tirada, a veces se puede conseguir un olorcito de ese aroma a yeso.

Para algunas cervezas los mejores minerales no son minerales en absoluto. La ciudad checa de Plzeň (Pilsen), famosa por la cerveza Pilsner clara que cambió el mundo de la cerveza, tiene agua muy suave y juntan esto con un procedimiento de maceración elaborado para crear uno de los clásicos del mundo. El agua libre de mineral no es muy adecuada para la mayoría de las cervezas o métodos de elaboración de cerveza, pero por

supuesto con agua muy suave es fácil para un cervecer simplemente agregar los minerales necesarios.



El agua sí importa.

El agua tiene sabores propios y también juega un papel importante en la química de la elaboración.

La extracción de minerales es un poco más difícil, y hasta hace unos cien años, los cerveceros realmente no entendían esto en profundidad. Hoy en día, se pueden utilizar muchos métodos. La hermosa mitología publicitaria sobre las aguas del norte o manantiales de montaña de aguas cristalinas es una grande y hermosa mentira.

Es importante que el agua para la elaboración de la cerveza sea de buena calidad para ser bebida, lo que significa libre de contaminantes orgánicos, pesticidas, metales pesados, hierro, azufre y otras cosas nocivas. Incluso si no es perjudicial para los seres humanos, algunos minerales—hierro, por ejemplo—pueden ser tóxicos para la levadura y contribuir a la formación de turbidez o agregar sabores desagradables. El hierro, cuando está presente en la cerveza, le da un sabor metálico, a sangre. Pequeñas cantidades de metales como el cobre y el zinc, si bien no tienen sabor, son vitales para la nutrición de la levadura, hasta el punto de que los trabajadores en una nueva mega cervecería, con todo de acero inoxidable, tuvieron que sustituir una longitud de dos metros de tubería de acero con cobre para garantizar condiciones saludables para su levadura. El zinc se agrega a menudo como un nutriente de levadura.



VOCABULARIO SENSORIAL: METÁLICO

TIPO: gusto *

DESCRIPTORES: metálico, sangre, hierro, cobre, amargo.

UMBRAL SENSORIAL: 0.15 ppm

CONCENTRACIÓN APROPIADA: nunca

ORIGEN: hierro, cobre, o en ocasiones otros elementos presentes tanto en las fuentes de agua o de los equipos de elaboración anticuados. Algunos sabores metálicos se cree que son un resultado de las oxidaciones de los lípidos (grasas), que a su vez pueden ser catalizados por iones metálicos.

** No está claro si los sabores metálicos son gustos, aromas o sensaciones trigeminales tales como los efectos eléctricos. Hasta cierto punto, los tres parecen estar involucrados.*

La Magia de la Cebada

LA CEBADA ES EL GRANO PERFECTO para la elaboración de cerveza. No sólo contiene una gran reserva de almidón que puede ser convertida en azúcar y una cáscara que hace un lecho filtrante perfecto, pero la cebada también contiene las herramientas—en forma de enzimas—para hacer el trabajo sin agregar nada más que agua caliente. Las personas del neolítico hace 10 milenios sabían lo que necesitaban para hacer cerveza, replantando selectivamente hierbas silvestres con las cualidades correctas, y en un tiempo relativamente corto llegó la cebada domesticada.

Las enzimas son clave para muchos aspectos del proceso de elaboración de la cerveza, el cual sería casi imposible sin ellas. Los trabajos cruciales de malteado, elaboración y fermentación dependen de las enzimas. Las enzimas son proteínas especializadas que ayudan a las reacciones químicas. Para que una reacción química ocurra, se debe cruzar una barrera de energía, algo así como levantar algo por encima de una pared. Las enzimas reducen la energía necesaria para cambiar de un estado químico a otro. En la elaboración de la cerveza, el almidón debe ser descompuesto en azúcares simples. Si bien esto es posible usando la fuerza bruta de los ácidos fuertes o altas temperaturas, las enzimas presentes en la cebada tienen la capacidad de hacer que estas reacciones ocurran con aportes muy modestos de calor. Veremos a las enzimas en muchas partes del proceso de elaboración de la cerveza.

La cebada para elaborar cerveza viene en dos formas, de dos hileras y seis hileras, llamadas así por el hecho evidente cuando se miran desde arriba, hay hileras de dos granos o seis. Los tipos de dos hileras producen granos carnosos y prefieren climas más fríos, mientras que los núcleos de la de seis hileras son carnosos y se cultiva en lugares cálidos. Desde el punto de vista de un cervecer, la principal diferencia es el nivel de proteína. La proteína es importante en la elaboración de la cerveza, ya que indica la presencia de enzimas, agrega cualidades de formación de espuma y aumento de cuerpo y cuando se descompone produce materia nutritiva para la levadura. Pero el exceso de proteínas puede causar problemas en la cerveza, mayormente en formas de chill haze (turbidez) e inestabilidad en su vida útil.



Espiga de cebada de dos hileras (vistas superior y de lado).



Espiga de cebada de seis hileras (vistas superior y de lado).

Las semillas de esta planta se han utilizado para elaborar cerveza desde hace 10.000 años. Estos dos tipos de cebada utilizada en la cerveza varían en el número de

núcleos que tienen en cada nodo alrededor del tallo central. La de dos hileras produce núcleos carnosos, más bajos en proteínas, más adecuadas para las cervezas elaboradas todo con malta.

Por esta razón, las cervezas hechas completamente con malta son más comúnmente elaboradas con malta de dos hileras, mientras que la de seis hileras es utilizada sobre todo en las principales cervezas de estilo americano, para lo cual las enzimas adicionales son utilizadas para descomponer los almidones en las moliendas de maíz o arroz, que no tienen enzimas propias.

Elaboración de la Malta

EL PROCESO DE MALTEO comienza con la selección de cebada de calidad y el remojo en agua durante unas 24 horas, hasta que se alcanza el contenido de agua del 45 por ciento. Esto rehidrata el núcleo y activa las enzimas, preparándose para el crecimiento del grano. Luego, la cebada es colocada en un lugar fresco y se mantiene bien aireada, ya que la semilla necesita oxígeno en este punto. Las raicillas aparecen en un extremo y un brote llamado acróspiro crece escondido bajo la cáscara.



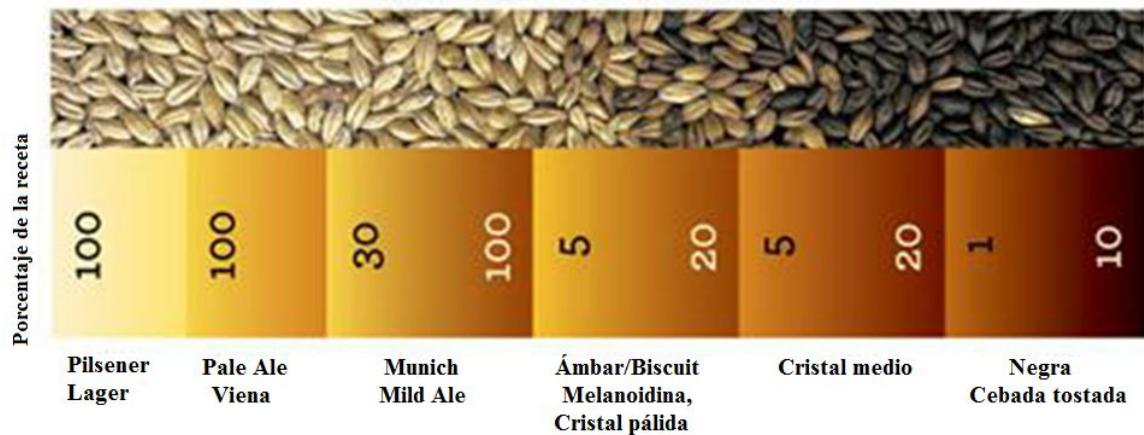
Cuando este brote ha alcanzado un cierto punto, el malteador detiene el proceso mediante la aplicación de calor. La longitud del brote es un indicador fiable del estado del proceso de malteado, una medida conocida como modificación. En la malta bien modificada se permite que el brote crezca hasta la longitud completa del núcleo. La mayoría de la malta moderna está totalmente modificada y puede ser macerada con procedimientos relativamente simples en las salas de cocción. En el pasado, no toda la malta era bien modificada, lo que dejaba los pequeños extremos "duros". Estas puntas duras no producían extracto fácilmente y necesitan maceración más intensiva—por lo general incluyendo un breve hervor—para gelatinizar y liberar plenamente sus almidones.

En este punto, los granos húmedos, inestables y relativamente sin sabor, son llevados hacia el horno. Se utiliza calor indirecto primero para secar el grano, luego para

tostarlo. El secado al horno es el origen de casi todo el sabor de la malta, incluso en las maltas más pálidas.

Es importante entender un poco la química detrás de esto, porque juega un gran papel en el sabor de la cerveza, el aspecto y el aroma. En conjunto la química de la caramelización se conoce como química Maillard, o a veces el “pardeamiento no enzimático”. Esto describe todo el pardeamiento comúnmente encontrado durante la cocción, incluyendo el carbonizado en tu hamburguesa, el buen acaramelada dorado de las cebollas salteadas y el tostado del café y el chocolate. Los detalles son muy complejos, pero esto es lo que se necesita saber. Si tomas algún tipo de azúcar o hidratos de carbono, combínalo con algunos materiales que contengan nitrógeno (por lo general derivados de las proteínas) y agrega calor en presencia de humedad, obtendrás una gran cantidad de sabores que amarronados, aromas y color. Los componentes de color son conocidos como melanoidinas y son moléculas grandes, ya sea con un matiz rojizo o tono amarillento y sin sabor discernible. El sabor y aroma provienen de moléculas pequeñas, en forma de anillo llamados heterocíclicos, que contienen elementos tales como azufre, nitrógeno u oxígeno en sus anillos de hidrocarburo. Estas son sustancias odoríferas muy potentes, con umbrales en el rango bajo de partes por billón.

TIPO DE MALTA Y COLOR DE LA CERVEZA



Esta tabla da una idea aproximada de la cantidad de color aportado por distintas cantidades de diferentes tipos de malta en las recetas de cerveza.

Cada combinación diferente de azúcares, almidones y los numerosos tipos de materiales nitrogenados producirán ligeramente diferentes productos finales. Lo que es más, cada leve diferencia en el tiempo, temperatura, pH, nivel de humedad y otras

variables creará un perfil de sabor diferente. Es posible producir dos diferentes maltas de color similar pero con diferentes sabores simplemente variando el contenido de humedad durante el secado al horno. Si la tuestas seca, obtienes el tostado intenso de la malta llamada “biscuit” o “ámbar”. Si la tuestas húmeda, obtienes malta melanoidina, famosa por su riqueza de caramelo toffee. Al iniciar la combinación de maltas en una receta de cerveza, se aplica el mismo principio. Hay muchas maneras de producir una cerveza de color marrón. Grandes cantidades de una malta modestamente coloreada te darán un sabor totalmente diferente que una pizca de malta profundamente torrada. Presta atención a todo esto, porque en términos de la comprensión del perfil de la malta de las cervezas, es lo único que importa.

El color del grano es expresado en grados Lovibond (Estados Unidos) o en unidades EBC (European Brewery Convention). Unidades EBC = 1,97 Lovibond.

Tipos de Malta

EL HORNEADO DE LA MALTA resulta en una amplia gama de colores, desde debajo de 2 grados Lovibond para la malta Pilsner más pálida a más de 500 grados Lovibond para la malta negra más profundamente tostada. Esta gama le ofrece al cervecero una enorme paleta de colores entre los cuales elegir. Los malteadores y cerveceros organizan los diferentes matices de la malta en varias categorías en función de cómo se hacen o se utilizan de la manera siguiente:

Maltas Base. Estas son horneadas levemente lo suficiente para que puedan servir durante toda la cocción si se requiere. Incluso en cervezas más oscuras—stout, por ejemplo—la malta base será la mayor parte de la lista de granos. La pilsner, pálida, Viena y Munich son incluidas, aunque las más oscuras pueden servir como maltas de color en lugar de maltas base en ciertas cervezas.

COLOR: 1.5° a 15° Lovibond 

PILSNER: la malta más pálida conseguible

MALTA PALE ALE: clásica para las pale ales y para muchos otros usos

MALTA VIENA: malta continental que produce cerveza ámbar como la Oktoberfest

MALTA MILD ALE: clásica como base para las ales británicas oscuras

MALTA MUNICH: elaborará cerveza de color ámbar profundo; dulce y acaramelada, toques de tostado

Maltas “horneadas” o de “color”. Estas se utilizan en pequeñas cantidades, tal vez hasta aproximadamente 20 por ciento de una receta. La biscuit/ámbar y la maltas melanoidina entran en este grupo, al igual que la malta brown.

COLOR: 15° a 200° Lovibond 

AROMATICA/MELANOIDINA/MUNICH OSCURA: cervezas marrones y ámbar, dulce y acaramelada

AMBAR/BISCUIT: intensa, marrón, sabor tostado

MALTA BROWN: clásica para la porter; torrado suave a intenso

MALTA PALE CHOCOLATE: varios usos; torrado medio intenso

Malta Cristal o Caramelo. Este es un tipo especial de proceso en el que la malta húmeda es “cocida” lentamente a alrededor de 66°C (150°F). El resultado es una textura vidriosa, crujiente y un potente sabor dulce y acaramelado que se nota incluso en pequeñas cantidades—y puede ser fácilmente exagerado. Los aromas grasos, de pasas u otros aromas de frutos secos pueden ser un claro indicativo.

COLOR: 10° a 180° Lovibond 

(Todos los fabricantes hacen una gama de colores. Sin terminología común, excepto números)

Maltas y Granos Tostados. Estas incluyen la malta chocolate y varios tonos de maltas negras. Realmente tienen aromas y sabores muy similares al café, al chocolate y a otros alimentos muy tostados. El uso típico es del 10 por ciento o menos de la molienda.

COLOR: 350° a 600° Lovibond 

CHOCOLATE: torrado intenso para las cervezas más oscuras

NEGRA: clásica para las porters y stouts modernas

RÖSTMALZ: malta negra alemana, a veces descascarada para sabores más suaves

CEBADA TOSTADA: tostada, cebada sin maltear, es clásica en las stouts irlandesas

Granos Adjuntos

SI BIEN LA MALTA DE CEBADA es por lejos, el grano más dominante en la mayoría de los estilos de cerveza clásicos, los cerveceros desde tiempos antiguos han reconocido el valor de los granos alternativos o adjuntos. Hay muchas razones para el uso de granos adjuntos. Las cervezas de trigo, las stouts de avena y las cervezas de centeno todas requieren granos específicos además de malta. En el caso del estilo lager americano industrial, se agrega maíz, arroz o diversas formas de azúcar para aligerar el sabor, lo que normalmente resulta en aligerar el costo también. En los viejos tiempos era económico ya que algunos granos requieren mejor suelo y rendían menos que otros. En algunas partes de la Inglaterra de hace mucho tiempo, la gente pobre que no podía adquirir la materia premium eran llamados “grouters”, debido a una ale de avena barata.



VOCABULARIO SENSORIAL: MALTA

TIPO: aroma; en los tipos más oscuros posiblemente gusto amargo

DESCRIPTORES: pasto, granos, pan, caramelo, toffee, nuez, tostado, torrado, café chocolate, cafés espresso, quemado; también (malta cristal) a pasas, ciruelas, frutas secas

UMBRAL SENSORIAL: varios químicos (heterocíclicos) a bajos promedios de partes por billón (ppb)

CONCENTRACIÓN APROPIADA: siempre, pero altamente variable por estilo

ORIGEN: pardeamiento de Maillard (caramelización) durante el horneado de la malta; también pardeamiento de Maillard durante las decociones, hervor del mosto; también de ciertos tipos de azúcar caramelizada para la elaboración de cerveza.

**El trigo es como un hombre rico,
Que es elegante y adinerado,
La avena es como una manada de chicas,
Riendo y bailando también,
El centeno es como un avaro,
Que es malhumorado, delgado y pequeño,
Sin embargo, la cebada libre y barbada
Es monarca sobre todos ellos.**

—A. T.

EN LAS CERVEZAS ACTUALES, los adjuntos están presentes más para la textura que para el sabor. Todas tienden a ser menos asertivas en el aroma que en la malta de cebada. El trigo, la avena y el centeno suman textura cremosa y una buena retención de espuma para las cervezas y con frecuencia son usados para esta tarea incluso en cervezas para las que estas cualidades no son abiertamente reconocidas. Algunos dicen ser capaces de detectar un rociado a limón proveniente del trigo, pero yo nunca lo he encontrado. El maíz y el arroz siempre diluyen una cerveza. Su escasez de proteína significa que contribuyen azúcares fermentables, pero no mucho más. No obstante, es posible detectar delicadamente un poco de la cáscara del arroz en la Budweiser y una cremosidad del maíz sutil en muchas cervezas como la Miller Genuine Draft que utilizan el maíz como un adjunto primario.

Los granos especiales tales como el trigo malteado a veces pueden ser agregados directamente al macerado sin procedimientos especiales de cocción, pero su falta de cáscara requiere a veces de aquel material de filtrado adicional, tales como cáscaras de arroz que se agregan para ayudar a la extracción en el macerado. La avena y el centeno pueden ser tratados de manera similar si se usa en pequeñas cantidades—menos de un 10 por ciento. Si se utiliza en más de una mínima cantidad (más del 10 por ciento), los cereales no malteados necesitan un procedimiento de cocción para gelatinizar los almidones. Trataré esto más adelante.

El Arte de la Receta

ANTES DE QUE UNA SOLA GOTA DE CERVEZA sea elaborada, el cervecero tiene que decidir lo que va en la cerveza. ¿Qué tan fuerte será? ¿Cuál será el color? ¿El amargor? ¿Los sabores primarios? ¿Balance? ¿Elementos sutiles de fondo?

La mayoría de los cerveceros primero decide sobre estas y otras características y luego determina cuánto de determinados ingredientes harán que la cerveza deseada se materialice. Parámetros como la densidad, la cantidad de azúcares y otros sólidos en el mosto sin fermentar, vienen primero. Una, dos o tantas como una docena o más de maltas se pueden combinar en una cerveza. El cálculo de la densidad es fácil. Cada malta tiene un cierto potencial de rendimiento y cada procedimiento en la sala de cocción y macerado tienen una cierta eficiencia, que, después de alguna experiencia, suele ser bien entendida por el cervecero. Así que es sólo una cuestión de sumar cosas. El cálculo del color no es tan sencillo ya que el color no se suma de forma lineal y hay algunas diferencias en la

forma en que son medidas las maltas de diferentes colores. Pero hay fórmulas que se acercan a ello con el fin de llegar a algo aproximado.

LOS LUPULOS ESTÁN EN una situación parecida. El cervecero debe considerar tanto el aroma como el amargor, que trabajan con propósitos cruzados. Para extraer el amargor los lúpulos deben ser hervidos vigorosamente y esto hace que los aceites aromáticos volátiles se pierdan, por lo que los lúpulos se suelen agregar en múltiples adiciones a medida que progresá el hervor. Cada variedad tiene una cierta cantidad de sustancia de amargor, la cual varía según la región y el año. Afortunadamente cada envío de lúpulo contiene un análisis que indica su potencial de amargor. De este modo el cervecero tiene que decidir cuánto y cuando de cada lúpulo adicionado agregará qué cantidad de amargor y aroma a la cerveza. Esto se puede hacer manualmente pero cada vez más se trabaja con programas informáticos.

El balance es en gran medida una cualidad subjetiva y no se presta particularmente bien para el cálculo numérico. Una medida llamada relación BU:GU (Bittering Units [Unidades de Amargor] en relación a Gravity Units [Unidades de Densidad]) puede ser útil, es una expresión numérica que refleja que en cualquier nivel de balance dado, la cantidad de amargor del lúpulo necesario aumenta con la densidad de la cerveza. Cuál será un equilibrio adecuado varía ampliamente según el bebedor de cerveza y el estilo. Pero incluso en la doppelbock o en al Scotch ale más maltosas hay algo de amargor del lúpulo de anclaje; e incluso en las más lupuladas IPAs dobles hay—o al menos debería haber—un poco de maltosidad rica que la respalda.

Normalmente pensamos que el balance simplemente es la obra del amargor del lúpulo contra el dulzor de la malta pero hay muchos otros elementos que intervienen. La malta oscura, por ejemplo, puede descender sobre el lado amargo de la ecuación y junto con los lúpulos. Si se aplica un toque hábil puedes terminar con un balance de tres formas de la malta tostada, el amargor del lúpulo y la malta dulce, lo que genera una experiencia muy animada mientras bebes. En las cervezas especiales, el balance puede ser totalmente diferente. Las cervezas ácidas dependen de lo agrio contra lo dulce ya que los lúpulos generalmente son moderados. Cosas como el ahumado, ajíes, frutas, hierbas y especias, todos pueden entrar en juego.

Los cerveceros utilizan los mismos tipos de técnicas que los chefs—o cualquier otro tipo de artista—usan: contraste, armonía, capas, sorpresa. Los mejores cerveceros

tienen ese brillo en los ojos y la capacidad de alcanzar y darnos una experiencia, no sólo un vaso de cerveza.

DEGUSTACIÓN DE INGREDIENTES

Realizando de este tipo de degustación es como los cerveceros se familiarizan con los sabores de los ingredientes de la cerveza. No es nada más que disponer un número de diferentes tipos de maltas, lúpulos y aguas y dejar que cada uno deguste o huela, según corresponda. Puedes probar todos ellos a la vez o degustar una categoría por sesión. Todos los ingredientes se pueden encontrar en tu comercio local de insumos de cervecería casera (o a través de pedidos por correo si es necesario). Aquí está cómo se hace.

Malta

Selecciona una libra de cada malta Pilsner, pálida, Munich, biscuit, un par de maltas cristal de diferentes tonos y una malta negra. Acomódalas y deja que cada uno huela y luego deguste. Si te sientes ambicioso, llena algunas tazas de café con algunos de los tipos más pálidos triturados groseramente y vierte agua a 77°C (170°) hasta cubrir. Ten en cuenta los aromas y el dulzor que se desarrollan en los siguientes minutos. ¡Estás elaborando cerveza!

Lúpulos

Compra unas cuantas variedades de lúpulos diferentes en pequeñas cantidades. Las variedades recomendadas son Saaz, Hallertau, Kent Golding y Cascade, los cuales te darán una idea para su uso en cervezas checas, alemanas, inglesas y las cervezas artesanales americanas, respectivamente. Se prefieren los lúpulos enteros pero los pellets están bien. Colócalos en platos (los profesionales usan papel morado ya que mejora los colores verdes de los lúpulos), y frota una pequeña cantidad de cada uno, a su vez, entre las palmas de las manos para liberar los aromas y luego ahueca las manos y huele. Las toallitas humedecidas son sin duda recomendables para esto. No te molestes en degustar el lúpulo.

Agua

Compra botellas de varios tipos diferentes de agua y degústalas. El agua destilada es sólo pura humedad; la Evian es un agua dura y alcalina con un poco de aspereza y cuerpo mineral; el agua carbonatada como la Perrier demuestra los poderosos efectos de la carbonatación con su textura burbujeante familiar, pero una verdadera acidez que afecta el sabor de la cerveza. Además, dosifica una parte del agua destilada con un poco de sal de mesa. Mide 1/8 de cucharadita y luego usa una octava parte de ello en un cuarto, que debería alcanzar el rango de 85 ppm. Debe tener un sabor rico y pleno, pero no del todo salado.

Si lo haces bien, la elaboración de cerveza se trata de ideas. Una gran impresión puede ser hecha con la fuerza bruta, pero a veces un susurro habla más fuerte que un grito. Al final, todas las grandes cervezas cuentan una historia.

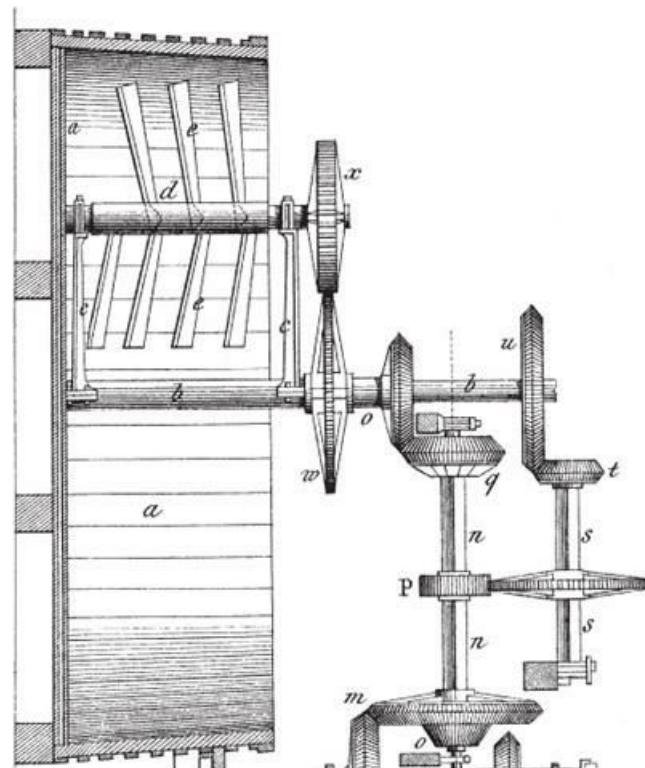
Maceración y Extracción

EN EL NÚCLEO DE LA ELABORACIÓN DE LA CERVEZA está un proceso mágico de elaboración de papilla llamado “maceración”. La malta triturada se mezcla con el licor caliente (los aprendices eran multados con dos peniques si lo llamaban “agua”) y se deja que este macerado quede en reposo. En pocos minutos las enzimas presentes en la malta convierten el almidón de los granos en azúcares. El líquido dulce resultante—llamado “mosto”—puede ser extraído.

La calidad de la molienda es crucial. Demasiado gruesa y el macerado entrega poco de su azúcar; demasiado fina y las cáscaras que se supone deben servir como un lecho filtrante son inútiles y se obtiene lo que es, para todos los propósitos prácticos, concreto vegetal. Un molino de malta grande tiene hasta seis rodillos y puede llegar a pesar varios miles de libras, así que esto es algo que los cerveceros toman muy en serio.

Hay varios sistemas enzimáticos en el macerado que sirven para diferentes funciones. Cada uno tiene un rango de temperatura preferida y otra óptima, incluyendo pH, iones minerales, concentración y más. Cada uno es más activo a una temperatura específica, por debajo de eso, no funcionan y sólo un poco más alto se destruyen por el calor, poniendo fin a su actividad.

Algunas enzimas descomponen hidratos de carbono complejos, tales como el glucano y el pentosán en el macerado. Otros descomponen las proteínas en partes más pequeñas de diferentes longitudes—los más pequeño son fundamentales para la nutrición de la levadura. También es importante romper las proteínas grandes ya que pueden contribuir a la turbidez y la inestabilidad en la cerveza terminada.



Tonel Macerador del siglo XIX.

El hecho principal es la conversión del almidón en azúcar. Los almidones son polímeros de azúcares, lo que significa que son grandes moléculas unidas entre sí a partir de un número de moléculas más pequeñas de glucosa. En el macerado las enzimas liberan maltosa, un azúcar de dos unidades, más algunos otros más largos de diversos grados de fermentabilidad. La genialidad del sistema enzimático en la malta es que hay dos enzimas trabajando a temperaturas ligeramente diferentes. Una enzima crea azúcares altamente fermentables, la otra, no tanto. La belleza de esto es que el cervecero puede ajustar la fermentabilidad del mosto mediante la variación de la temperatura del macerado.

A 63°C (145°F) se produce un mosto altamente fermentable y este fermentará en una cerveza seca, vigorizante. A 68°C (155°F), el mosto tendrá una buena proporción de azúcares no fermentables, lo que resulta en una cerveza dulce, rica. En la práctica, la

mayoría de las cervezas son maceradas en algún punto entre estos dos extremos. Esto es una simplificación drástica de lo que realmente ocurre, pero te da una idea de la importancia de las decisiones que el cervecero hace en la sala de cocción.

Una vez que el macerado ha hecho su trabajo, la temperatura es elevada, poniendo fin a la actividad de la enzima y bloquea la proporción de azúcares fermentables a no fermentables, un paso llamado “mash-out”.

Hay un número de diferentes procedimientos de maceración en uso actualmente. El más básico es una infusión simple en el que el agua caliente se mezcla con el grano y se deja reposar durante aproximadamente una hora. Una variación de esto se llama “infusión escalonada” o “maceración de escalón ascendente”. En las cervezas de estilo inglés puede haber sólo un par de escalones pero en algunos métodos rústicos, como se utiliza en el *sahti* finlandés, se utilizan múltiples escalones chicos, desde la temperatura ambiente a cerca del hervor. Las más complejas de todas son las tradicionales maceraciones por decocción alemanas. En este método casi un tercio del macerado se retira del macerador, elevado a través de una serie de escalones y se hiere brevemente antes de ser devuelto al macerador para generar un aumento de la temperatura. Las decocciones vienen en versiones de uno, dos o tres escalones, el más complejo de ellos lleva más de 6 horas en llevarse a cabo. Estos son raros actualmente, por razones de tiempo y energía, pero su capacidad de agregar capas de rico sabor a caramelo a la cerveza todavía tiene valor.

Al final del proceso de maceración es necesario separar el mosto dulce de la matriz de las cáscaras y pedazos, conocidos como “bagazo”. La mayoría de las cervecerías utilizan una cuba de filtrado (lauter tun), un recipiente con un fondo perforado, aunque a veces el propio macerador también sirve para este propósito. A medida que el mosto dulce es dirigido hacia la olla de cocción se agrega más agua caliente a la parte superior del macerado, un proceso llamado “clarificación”. Cuando se ha recogido suficiente mosto, es dirigido hacia la olla de cocción. Toda la extracción dura aproximadamente una hora.

SENTIDO Y SINSENTIDO EN AFIRMACIONES PUBLICITARIAS DE CERVEZA

Los anunciantes de cerveza suelen utilizar los siguientes términos y conceptos para vender su cerveza. Esta es mi opinión sobre ellos.

Agua

Se oyen descripciones tales como “cielo azul”, “Montaña Rocosa”, etc. Los cerveceros necesitan buenas aguas y hubo un tiempo en el que tenían que elaborar cerveza con el agua local tal cual estaba. Casi todas las cervecerías modernas tratan el agua para que sea adecuada para el tipo de cerveza que están elaborando. **Veredicto:** No tiene sustento.

Elaboración con Fuego Directo

Los hervidores que utilizan calentamiento por llama directa caramelizan el mosto en mayor medida que los que tienen los sistemas de vapor y esto puede producir una cerveza de diferente sabor. Sin embargo puede haber problemas con esto, ya que crea la posibilidad de problemas de oxidación más adelante. **Veredicto:** Depende.

Madurada con Madera de Haya

En un momento la mayoría de las cervecerías estadounidenses maduraban sus lagers en “tanques de chips” con un montón de tiras de madera en la parte inferior. Estas son despojadas de cualquier carácter de la madera antes de ir a los tanques y no imparten ningún sabor de la madera a la cerveza. Su verdadero propósito es proporcionar una superficie adicional para que la levadura se asiente y esto puede tener beneficios para el acondicionamiento de la cerveza. Anheuser-Busch ha descubierto que vale la pena la molestia considerable para su levadura y sus cervezas, pero pocas cervecerías sienten lo mismo en estos días. **Veredicto:** Agradable guiño a la tradición, pero no es lo que parece.

Agregado de Krauesen

Este es el proceso de agregar un poco de cerveza fresca que aún está fermentado a otro batch casi al final de la maduración. La idea es que la levadura animada acelerará la reducción de sabores “verdes” no deseados, tales como el acetaldehído y el diacetil de la cerveza. Es un método antiguo y realmente funciona. **Veredicto:** Por lo general, una buena cosa, pero no funciona para todo el mundo.

Reinheitsgebot

Esta ley bávara desgastada por el tiempo prohíbe elementos distintos al lúpulo, la malta, el agua y la levadura en la cerveza lager. En lo que a mí respecta, la mayoría de las cervezas en el planeta probablemente podrían mejorarse con esta limitación, pero hay muchos casos legítimos en los que la cerveza puede ser mejorada por el azúcar, hierbas, especias y otros ingredientes prohibidos. **Veredicto:** Es posible.

Tirada en Botella

Este es un golpe indirecto contra la pasteurización, cuyos detractores dicen que afecta negativamente a la cerveza, aunque la literatura cervecera dice que las diferencias son leves. Las cervezas “tiradas en botella” a veces son filtradas de alguna manera especial (ver abajo) y luego mantenidas refrigeradas directo hasta el punto de venta, que es en general mejor para la cerveza. **Veredicto:** Sé tú el juez.

Filtrada en Frío

Esta es específicamente una reivindicación de Miller, pero la tecnología tiene licencia de la cervicería japonesa Sapporo. La idea es eliminar levadura y bacterias de descomposición a la vez que no quita proteínas, color y otras propiedades valiosas. **Veredicto:** Sutil, muy sutil.

Elaboración más prolongada

Aunque hay muchas partes del proceso de elaboración y fermentación de la cerveza que pueden beneficiarse de un poco más de tiempo, este término siempre me recuerda a chicos de marketing tratando de comprender lo que los chicos de las botas de goma están haciendo y luego convertirlo en algo que el consumidor pueda ver como un beneficio. He pasado mucho tiempo en las agencias de publicidad—y cervicerías—para creer lo contrario. **Veredicto:** Tonterías.

Elaboración Artesanal

Si bien esto debería referirse correctamente a las cervecerías pequeñas, independientes, que a hacer cervezas altamente sabrosas y creativas, el término es inaplicable, y tal vez incluso un poco difícil sobre el cual ponerse de acuerdo. Sin embargo hay casos claros en los cuales las grandes cervecerías industriales pegan la etiqueta de elaborada artesanalmente con la esperanza de que un poco del magnetismo de la cerveza artesanal se pegue en ellas. **Veredicto:** Lee la letra pequeña. Conoce tu cervecería.

Te Conseguirá Chicas Calientes

Es sorprendente que en esta época todavía haya suficientes personas vulnerables a la fantasía de que las cervecerías se sientan justificadas en gastar de miles de millones repitiendo el mensaje, sobre todo cuando la supuesta poción de amor es una cerveza blanda, convencional. **Veredicto:** ¿De verdad me necesitas para decírtelo?

Lúpulos

UNA VEZ EN LA OLLA DE COCCIÓN, el mosto se lleva rápidamente a hervor y se agrega la primera carga de lúpulo.

Hagamos una pausa por un momento y consideremos lo que esta planta única le ha dado al mundo de la cerveza. Una enredadera de la familia de la ortiga y muy relacionada con la marihuana, el lúpulo se han cultivado desde tiempos antiguos, aunque no encontraron regularmente su camino en la cerveza hasta hace unos mil años. Las partes útiles para la elaboración de la cerveza son los conos, y a pesar del hecho de que muchos cerveceros los llaman flores, en realidad son amentos o, botánicamente, estróbilos.

Los lúpulos se cultivan en latitudes de entre 35 y 55 grados tanto en el hemisferio sur como norte, ya que necesitan duraciones de días de verano específicas para desencadenar la producción de conos. Son grandes plantas, llamativas y forman buenos ornamentales, a pesar de su vulnerabilidad a las plagas y enfermedades. En el Viejo Mundo las variedades máspreciadas están vinculados a lugares muy específicos: el Saaz obtiene su carácter especiado del suelo de color naranja en el oeste de Bohemia; el Hallertau herbal crece en su distrito del mismo nombre en el norte de Baviera y en una región a un corto salto al sureste de Londres, el East Kent Golding desarrolla su vibrante sabor verde especiado, muy apreciado durante dos siglos por las mejores pale ales. A

nivel mundial, hay fácilmente más de un centenar de variedades de lúpulo; los cerveceros en los Estados Unidos probablemente tengan acceso a cerca de un tercio de las ellas.



VOCABULARIO SENSORIAL: QUESO (ÁCIDO ISOVALERICO)

TIPO: aroma

DESCRIPTORES: queso apestoso; pies sucios

UMBRAL SENSORIAL: 0.7 ppm para ácido isoalérgico

CONCENTRACIÓN APROPIADA: nunca

ORIGEN: formaciones de ácidos orgánicos durante el inadecuado almacenamiento de lúpulos. También puede ser uno de los muchos aromas de una contaminación bacterial. Raro en las cervezas comerciales, pero ocasionalmente encontrado.

Estados Unidos cultiva su cuota de lúpulos, en la actualidad cerca de Yakima, Washington y en otra parte en el noroeste. Las variedades europeas clásicas como las que acabamos de mencionar no tienen el mismo sabor de su tierra natal pero tienen sus propias cualidades cerveceras deseables.

En el interior del cono de lúpulo hay un pequeño tallo interno o estróbilo, manteniendo juntas las partes frondosas. Todo lo que hay alrededor del estróbilo son diminutos glóbulos dorados de la lupulina. Esta contiene las resinas amargas y aceites aromáticos, tan apreciables en la cerveza. Las resinas amargas se pueden dividir en los ácidos alfa y beta, siendo el primero el más importante de los dos y la medida utilizada para describir el poder de amargor de un lúpulo. El contenido de ácido alfa del lúpulo va desde alrededor de 2 por ciento para los lúpulos de aroma menos amargos hasta casi el 20 por ciento para los tipos de alto contenido de ácido alfa.

TAMBIÉN EN LA LUPULINA hay docenas de aceites aromáticos, cada uno con su propio carácter. Cada variedad y ubicación produce lúpulos con una mezcla única. Floral a resinoso, de menta a especiado, el aroma a lúpulo es una gran herramienta para agregar personalidad a la cerveza. Las características parecen caer en grupos nacionales. Los lúpulos alemanes tienden a ser a herbales, a veces casi mentolados, mientras que los lúpulos ingleses son especiados a frutados, con una buena dosis de carácter a pasto verde fresco. El célebre lúpulo Saaz tiene un sabor especiado refinado, limpio que es muy distintivo. Los lúpulos americanos están por todo el mapa, pero las variedades más características viran hacia el pino y lo resinoso. Hay algunos estilos de cerveza—pale ale

americana e inglesa vienen a la mente—en las que la única diferencia significativa es la elección del lúpulo. Los lúpulos de aroma son una herramienta poderosa.



VOCABULARIO SENSORIAL: AMARGOR DEL LÚPULO

TIPO: gusto

DESCRIPTORES: amargo, lupulado

UMBRAL SENSORIAL: 5 a 7 ppm (5 a 7 IBUs)

CONCENTRACIÓN APROPIADA: siempre hasta cierto punto; puede ser de hasta más de 100 IBUs en algunas cervezas extremas

ORIGEN: ácidos alfa isomerizados; debe ser claro, placentero, sin aspereza, maderoso o de carácter astringente.

Hay un grupo de lúpulos europeos históricamente llamados “nobles”, normalmente utilizados para el aroma de las cervezas lager. Estos son los Saaz más el Hallertauer Mittelfrüh alemán, el Tettnanger y el Spalt. Hay un requisito químicamente definido para este club exclusivo, pero como se han desarrollado nuevas variedades de aroma, las reglas han sido manipuladas ampliamente para limitar el grupo a la camarilla original. Sin duda, estos son todos los grandes lúpulos, pero no sé si son las únicas variedades verdaderamente merecedores del nombre en la actualidad.

Además de lúpulos aromáticos, hay variedades de alto contenido de ácido alfa que se han desarrollado en los últimos cien años con cantidades cada vez mayores de amargor. Estos se venden por libras de ácido alfa y así tienden a ser más de un producto básico. Sin embargo, algunos cerveceros americanos artesanales se han aprovechado de los encantos rústicos y el carácter de pomelo de variedades como el Chinook y el Columbus y los han utilizado para crear pale ales imponentes y otras cervezas.

También hay lúpulos de doble uso que combinan niveles moderados de ácido alfa con cualidades aromáticas agradables. Los programas de mejoramiento en todo el mundo están siempre trabajando en nuevas variedades, en busca de mejores aromas, ácido alfa superior, mejores características agronómicas y otras cualidades. Variedades de lúpulo más nuevas como el Simcoe, el Ahtanum, el Glacier y el Amarillo también valen la pena buscarlos.



Esta vieja impresión botánica detalla la belleza llamativa de todas las partes de la planta de lúpulo.

COMO SE SEÑALÓ ANTERIORMENTE, los lúpulos se suelen agregar en etapas. Con el fin de extraer las sustancias amargas, el hervor vigoroso es esencial. En un proceso llamado “isomerización”, los ácidos alfa del lúpulo se reorganizan químicamente en una forma que es más amarga y más soluble en el mosto. Cuanto más largo es el tiempo de hervor se obtiene más amargor, pero después de unas 2 horas esto está sujeto a rendimientos decrecientes y puede causar otros problemas. El hervor vigoroso despidre aceites volátiles, por lo que si se desea aroma a lúpulo, se deben agregar más lúpulos hacia el final del hervor.

Los cerveceros también pueden hacer una o más “adiciones de sabor” de 15 ó 30 minutos de hervor, que suman tanto amargor como aroma. El lúpulo también se puede agregar después de que el hervor ha terminado. Los dispositivos especiales llamados “hop back” o “hop percolator” pueden ser cargados con lúpulos y el mosto caliente corre a través de ellos en su camino hacia el enfriador. El lúpulo también se puede utilizar después de la fermentación en tanques de acondicionamiento o incluso en barricas desde donde se sirve, una técnica llamada “dry hopping” y, a menudo, usado en cervezas ales inglesas de barril y cervezas artesanales americanas en las que los lúpulos están al frente y en el centro.



VOCABULARIO SENSORIAL: AROMA A LÚPULO

TIPO: aroma

DESCRIPTORES: lúpulo, especiado, herbal, floral (rosa, geranio, azahar), lavanda, pino, resina, cítrico (limón, citronela, pomelo), costilla/grosellas negras, hojas/orina de gato

UMBRAL SENSORIAL: hay cientos de aceites diferentes; para algunos, muy por debajo del umbral de 1 ppb, para otros puede ser 100 veces mayor que eso.

CONCENTRACIÓN APROPIADA: depende del estilo; debería estar ausente en otros; absolutamente crítico para otros

ORIGEN: aceites aromáticos de los lúpulos; técnicamente, terpenos, sesquiterpenos, cetonas y alcoholes. Extraídos durante el hervor, después del hervor o técnicas post fermentación como el dry hopping. También puede ser agregado como aceites mezclados o disolventes extraídos puros.

Pregunta: ¿QUÉ DIFERENCIA A UNA CERVEZA LIVIANA, A UNA BAJA EN CARBOHIDRATOS Y A UNA SECA?

Respuesta: Los cerveceros tienen una serie de herramientas a su disposición para influir en el contenido calórico y alcohólico de su cerveza. Estas técnicas encuentran su camino en ciertas clases de productos que pueden confundir al público, e incluso a aficionados a la cerveza. He aquí un resumen de estos productos.

Cerveza Liviana

Esto comienza con una receta de baja densidad y luego se usan enzimas derivadas de hongos en el macerado para convertir todos los almidones restantes en azúcares. Esto significa que no hay carbohidratos residuales en la cerveza ya que todos ellos han sido fermentados en alcohol. La cerveza liviana es más baja en alcohol que la cerveza regular.

Cerveza Baja en Carbohidratos

Esta se hace en una manera similar a la cerveza liviana, pero la densidad inicial es tal que el contenido de alcohol es casi como el que sería para una cerveza normal. Todos los hidratos de carbono se han convertido en alcohol y no hay ninguno que quede en la cerveza. En Europa estas se dirigen principalmente a los diabéticos, pero en los Estados Unidos están dirigidas a las personas que hacen dieta.

Cerveza Seca

Una vez más, el proceso es similar, pero esta vez el cervecero comienza con un mosto de intensidad normal. Pero debido a que los mismos métodos extremos se utilizan para convertir todos los hidratos de carbono en azúcares fermentables, los cuales luego se fermentan en alcohol, la cerveza seca es un poco más alta en alcohol que la cerveza regular.

Un Hervor Continuo

UNA VEZ QUE LA OLLA DE COCCIÓN ESTÁ LLENA se lleva a un hervor vigoroso. Esto logra una serie de cosas. En primer lugar se esteriliza el mosto, lo que previene a la cerveza de bacterias y levaduras salvajes. En segundo lugar, como se señaló anteriormente, el hervor isomeriza el lúpulo, lo que lo hace tanto amargo como soluble. Y en tercer lugar, el exceso de proteína se coagula con la ayuda de los taninos (polifenoles) presentes en las partes vegetativas de los lúpulos. Esto produce láminas de proteína, muy parecida a la sopa de huevo, conocidas como el “hot break”, que elimina las proteínas de cadena larga que de lo contrario volverían a causar inestabilidad o el fenómeno de chill haze (turbidez fría), la inofensiva pero antiestética turbidez que puede aparecer cuando la cerveza se sirve fría. El hervor también pone fin a cualquier actividad de la enzima restante del macerado y se bloquea en la proporción de azúcares fermentables a no fermentables. El fuego directo de la olla también puede agregar un poco de caramelización.

Otra cosa importante que sucede durante el hervor es la creación y la expulsión de un químico llamado DMS (sulfuro de dimetilo). Un precursor, S-metilmotionina, está presente en la malta, y a temperaturas superiores a 60°C (140°F), es convertido en DMS, que por lo general tiene un aroma a crema de maíz. Es un producto químico muy volátil por lo que puede ser expulsado rápidamente durante el hervor, pero tan pronto como el hervor se detiene el DMS comienza a formarse, por lo que es importante enfriar el mosto lo más rápidamente posible.

Una vez que se alcanzan los objetivos del hervor el mosto se enfriá tan rápidamente como sea posible. Además de los problemas del DMS y la oxidación indicados anteriormente, la cerveza también puede estar sujeta a la contaminación microbiana si se enfriá demasiado lento. Normalmente se utiliza un intercambiador de

calor a contracorriente. A través de una serie de placas delgadas el mosto caliente fluye en una dirección y el agua fría en la otra. El mosto emerge a temperatura de fermentación. Este enfriado repentino precipita proteínas y algunos lípidos (grasas). Estos suelen ser eliminados haciendo correr el mosto en un tanque de sedimentación de una manera que genere un remolino, el cual concentra el turbio frío y las partículas de lúpulo restantes en una pila de poca profundidad, lo que permite que el mosto sea vertido en los fermentadores y dejando atrás los desperdicios.

La Levadura y la Magia de la Fermentación

LOS CERVECEROS HACEN MOSTO, no cerveza. La levadura hace la cerveza. Las vías bioquímicas específicas son increíblemente complejas, pero aquí están los fundamentos: la levadura metaboliza los azúcares y crea etanol, dióxido de carbono y muchas otras sustancias químicas en cantidades mucho más pequeñas.

La levadura es un hongo unicelular que ha sido cultivado desde la antigüedad, tanto para la elaboración de cerveza como para la elaboración de pan. En el mundo de la cerveza hay dos grandes familias de levadura responsables de la fermentación de las cervezas ales y lagers. La levadura ale, o de fermentación superior, es una especie llamada *Saccharomyces cerevisiae*. La evidencia reciente muestra de manera concluyente que la levadura lager es una segunda especie, estrechamente relacionada, *Saccharomyces pastorianus*. Existe considerablemente más variación genética entre las cepas de levadura ale, como fácilmente puedes detectar incluso en un estudio somero de las ales. Otras levaduras, e incluso bacterias, están involucradas en algunas cervezas especiales, pero la gran mayoría de las cervezas son fermentadas con estas dos especies.



VOCABULARIO SENSORIAL: DMS (SULFURO DE DIMETILO)

TIPO: aroma

DESCRIPTORES: crema de choclo, repollo, vegetal, arvejas, espárragos enlatados; en las cervezas más oscuras, más como el jugo de tomate

UMBRAL SENSORIAL: 30 a 50 ppb

CONCENTRACIÓN APROPIADA: usualmente no apropiada, pero aceptable en pequeñas cantidades en las lagers

ORIGEN: creado en el hervor a partir del SMM (S-metilmetionina), un precursor encontrado en el grano y por lo general sintomático de problemas en la sala de cocción; también puede ser un síntoma de contaminación, especialmente cuando se encuentra en grandes cantidades



VOCABULARIO SENSORIAL: OXIDACIÓN (TRANS-2 NONENAL)

TIPO: aroma/sabor

DESCRIPTORES: papel, rancio, cartón, caja de zapato

UMBRAL SENSORIAL: 0.05 ppb (trans-2 nonenal)

CONCENTRACIÓN APROPIADA: nunca; sintomático de exceso de hervor o técnica pobre en la sala de cocción; también es común en la cerveza rancia, y aumenta a medida que la cerveza envejece

ORIGEN: creado por la oxidación de los componentes de la malta durante la maceración, hervor o en otras actividades de la sala de cocción donde es posible el contacto con el aire

Las células de levadura son fantásticas pequeñas fábricas químicas. Tienen que encontrar comida, la metabolizan en energía, sintetizan proteínas y muchas otras moléculas necesarias para la vida, librarse de los residuos y crear más levadura. Piensa en ellas como pequeños sacos de materia viscosa con membranas porosas lo suficiente como para permitir que pasen algunas moléculas, pero no otras. En el interior, toda esta química está sucediendo en las diversas estructuras, así como en las reacciones que flotan libremente. Para cada objetivo se requieren muchos pasos y algunos de los productos intermedios son aromáticamente lo suficientemente potentes en sí mismos para ser componentes menores de aroma y sabor de la cerveza. Cuanto mayor sea la temperatura, más rápido ocurre toda la química. Y debido a que la levadura no siempre es eficiente en la forma en que hace su trabajo, algunos de los intermedios se escapan fuera de las células y hacia la cerveza.

A bajas temperaturas, relativamente pocos de estos subproductos son creados, y a temperaturas más altas, más se crean. Esto explica la diferencia principal entre el sabor de cervezas ale y lager. Las lagers, fermentadas de 4° a 7°C (40° a 45°F) y acondicionadas a cerca de cero, tienen un sabor puro relativamente limpio y sin sabor a fruta o aromáticos especiados. Las ales, normalmente fermentadas muy por encima de los 13°C (55°F), tienen un montón de cosas, con sabor a fruta, ésteres especiados y alcoholes superiores y compuestos fenólicos, entre otros.

Una importante sustancia química producida por la levaduras—incluso a bajas temperaturas—es el diacetil. Este familiar compuesto mantecoso es un paso en la síntesis de proteínas elaboradas. Sus precursores tienen relativamente poco sabor, pero el diacetil es tan mantecoso que se utiliza en las palomitas de maíz y caramelos de mantequilla. A temperaturas más cálidas, la levadura lo reabsorbe y lo convierte en algo sin sabor. Este paso—una elevación de temperaturas de pocos días durante el acondicionamiento—se denomina “descanso de diacetil”. Esta es una práctica común en las lagers y a menudo se emplea en las fermentaciones ale.

LA LEVADURA ES MUY SENSIBLE a las variaciones de temperatura y a menudo producirá cervezas muy diferentes a temperaturas levemente diferentes. También es sensible a los parámetros físicos como la profundidad y geometría del fermentador. La levadura necesita una mezcla adecuada de nutrientes y un número adecuado de células por unidad de cerveza (la cual varía con la intensidad de la cerveza). La levadura también necesita oxígeno para crear más levadura, un proceso que ocurre antes de que la fermentación comience en la cerveza. Este, debe tenerse en cuenta, es el único momento aceptable en el proceso de elaboración para que el oxígeno esté en contacto con la cerveza.



VOCABULARIO SENSORIAL: MANTECA (DIACETIL)

TIPO: aroma/sabor (llamado dicetonas vecinales, incluyendo un químico relacionado llamado pentanodiona)

DESCRIPTORES: manteca, palomitas de maíz; en cantidades más grandes caramelos de manteca

UMBRAL SENSORIAL: cerca de 0.10 ppm, pero variable

CONCENTRACIÓN APROPIADA: a veces placentero en ales de estilo inglés a muy bajos niveles

ORIGEN: fugas de células de levadura durante la síntesis de aminoácidos. En cantidades mayores puede ser un signo de levadura estresada o mutada. En cantidades muy altas, puede ser una señal de contaminación bacteriana y es especialmente común en líneas de servido para cerveza tirada que están sucias (contaminadas).

TERROIR EN LA CERVEZA

Terroir es un término usado para describir la suma total del efecto de una región en un vino u otro producto tradicional. El clima, el suelo, la humedad, la geología, los micro-nutrientes, y más, pueden estar involucrados. Sin embargo el terroir no se hace notar desde el vaso en la cerveza como lo hace con el vino. Tienes que saber lo que estás buscando:

Malas Tradicionales

Ciertas variedades inglesas clásicas son muy difíciles de cultivar pero tienen sabores que las maltas normales no pueden igualar. La primera de ellas es la Maris Otter, siempre muy apreciada por su sabor complejo, un poco a nuez. Otras variedades que debes buscar son la Halcyon y la Golden Promise. En la República Checa, una variedad llamada Hana, es valorada en la producción de maltas sub modificadas para las clásicas Pilsners. La Klages, alguna vez difundida en el noroeste de América, es una malta rara en la actualidad que en gran medida ha sido sustituida por la Harrington, una malta con mejores características agronómicas.

Lúpulos Nobles

El limpio especiado del Saaz sólo se consigue si el lúpulo se cultiva en el suelo naranja brillante “de canela” de la región de cultivo tradicional checa del Valle de Goldbach, y esto también es cierto para las otras variedades nobles cultivadas en otros lugares. Como con el vino, el clima, el suelo y muchos otros factores juegan un papel en la sutileza y el carácter refinado de los lúpulos provenientes de las zonas tradicionales de cultivo.

Agua

Como se ha señalado en otro lugar, la química del agua ahora está bajo el control del maestro cervecer, pero los tipos de agua característicos a veces se hacen notar. Una de las más famosas aguas de elaboración es el agua de pozo, rica en minerales, de Burton-on-Trent, Inglaterra, que agrega una sequedad nítida y olor a yeso a muchas cervezas de Burton. Las cervezas Dortmund Export, ahora raras, se apoyaban en un agua con una mezcla de sulfato, carbonato y sal para un sabor único, mineral.

Levadura Salvaje

En la Lambic, estilo fermentado con levadura salvaje, los cerveceros dependen en cierta medida de la microflora local para inocular la cerveza y comenzar la fermentación. Debido a que los antiguos huertos de cerezos en la zona al sur de Bruselas que albergaban la levadura ya no existen, la situación ha cambiado un poco. Ahora se cree que muchos de los microorganismos se encuentran en los barriles, pero la exposición del mosto enfriándose al aire nocturno de la región, todavía se practica. Los cerveceros en otros lugares han intentado crear sus propias cervezas fermentadas de manera salvaje, con diversos grados de éxito.

Hay cientos de cepas cerveceras almacenadas en los bancos de levadura en todo el mundo. Las cervecerías más grandes suelen tener sus propias cepas; las cervecerías más pequeñas pueden ordenar de entre docenas de cepas disponibles a través de proveedores de levadura de cerveza comercial. A menudo, si puedes leer entre líneas, las genealogías particulares de cepas específicas pueden ser extraídas de las descripciones del catálogo. Para obtener una lista y descripción bastante completa de los tipos de levadura de cerveza, échale un vistazo en línea a uno de estos sitios Web: Wyeast (www.wyeast.com) o White Labs (www.whitelabs.com).

UNA CANTIDAD MEDIDA de levadura saludable se agrega al mosto oxigenado en un recipiente de fermentación cuidadosamente sanitizado. La levadura toma el oxígeno y comienza a hacer más levadura “brotando” nuevas células. Esto toma varias horas, y durante este tiempo hay muy poca fermentación real llevándose a cabo. Pero en un punto todo el oxígeno disponible se ha agotado y la levadura dirige su atención al mosto dulce. En primer lugar, porque es más fácil, la levadura se come la pequeña cantidad de glucosa disponible (un azúcar simple), y luego comienza a metabolizar la maltosa. Esta pequeña bestia voraz puede generar una espuma densa, sólida, en la superficie de la cerveza fermentando de más de un pie de altura y genera el calor suficiente como para que los tanques tengan que ser enfriados para evitar temperaturas fuera de control.

Este proceso violento tarda entre un día y una semana, dependiendo de la temperatura, la intensidad del mosto, el vigor de levadura y otros factores. Aunque es un término un poco cuestionable, muchos llaman a esto la “fermentación primaria”. Cuando la maltosa se agota, la levadura se convertirá en el próximo azúcar más largo, la maltotriosa. En este punto, las cosas se lentifican.

Algunos tipos de cerveza requieren levaduras muy especializadas para crear el perfil de sabor apropiado. La Weissbier bávara, conocida como hefeweizen, utiliza una levadura única *Torulaspora delbrueckii* que produce un aroma a clavo de olor, junto con banana y la frutosidad de la goma de mascar. La saison ale de granja belga emplea una cepa única que se considera relacionada con la levadura de vino tinto. Es más notable por ser capaz de crecer a una temperatura de hasta 32°C (90°F), que es muy alta en comparación con la levadura ale normal. Es un éster bajo y una alta productora de fenol, dando un especiado singular único a pimienta negra que es una piedra angular del estilo. Es uno de los grandes placeres de la cerveza belga que muchos estilos se apoyen en cepas de levadura altamente individualistas.



VOCABULARIO SENSORIAL: ÉSTER/SOLVENTE (ACETATO DE ETILO)

TIPO: aroma

DESCRIPTORES: con sabor frutado en cantidades bajas, pero en cantidades más grandes aparece como quitaesmalte o solvente; a veces más evidente como una sensación de ojos llorosos en lugar de un aroma real.

UMBRAL SENSORIAL: 18 ppm

CONCENTRACIÓN APROPIADA: en pequeñas cantidades, es un importante contribuyente de los aromas frutados en la cerveza. En cantidades mayores puede ser un signo de muy alta temperatura de fermentación, inadecuada aireación del mosto u otro estrés de la levadura. A menudo se encuentra en cervezas con mucho alcohol.

ORIGEN: formado durante la síntesis de ácidos grasos y las fugas de las células de levadura. Muy altas cantidades pueden ser el resultado de contaminación bacteriana (especialmente *Acetobacter* formador de vinagre).



VOCABULARIO SENSORIAL: CLAVO DE OLOR (4-VINIL GUAYACOL)

TIPO: aroma

DESCRIPTORES: clavo de olor, fenólico

UMBRAL SENSORIAL: cerca de 1 ppb

CONCENTRACIÓN APROPIADA: a niveles detectables solo en las weizens alemanas

ORIGEN: formado durante la fermentación del precursor, ácido ferúlico (curiosamente, también un precursor de la vainillina), formado durante el secado al horno de la malta

Por lo tanto hay estilos de cerveza que se apoyan en diferentes especies de levaduras e incluso bacterias para sus perfiles de sabor y aroma únicos. Todos ellos enumerados a continuación son temidos contaminantes en la mayoría de las cervecerías; los cerveceros suficientemente audaces para ponerlas bajo sus techos tienen que tomar medidas extraordinarias para evitar su escape y la contaminación de todo el lugar. Aquí están algunos de ellos:

Brettanomyces: levadura de lento crecimiento que puede ser endémica para la madera de roble. Juega un papel en la lambic, algunas saisons y cervezas tradicionales old ales inglesas. Tiene aromas a corral o a caballo. Metaboliza maltosa. Puede ser usada sólo para fermentar (lentamente) una cerveza. Además de ver el uso entre los cerveceros aventureros en América del Norte.

Pichia* y *Candida: levadura formadora de película similar a la que se forma en el jerez; actor menor en la lambic, pero también se produce como organismo de deterioro.



VOCABULARIO SENSORIAL: CORRAL, BRETTANOMYCES (4-ETIL FENOL)

TIPO: aroma

DESCRIPTORES: caballo, manta de caballo, corral, maderoso

UMBRAL SENSORIAL: cerca de 420 ppb

CONCENTRACIÓN APROPIADA: comúnmente encontrado en cervezas afectadas por el *Brettanomyces*

ORIGEN: producido por la levadura *Brettanomyces*; usualmente acompañado por 4-etil guayacol

Lactobacillus* y *Pediococcus: géneros relacionados que hacen el trabajo de agriar la cerveza lambic y la Berliner Weisse. Dependiendo de la especie también puede crear una gran cantidad de diacetil (mantequilla) y carácter a cabra, aromas que recuerdan sudor de calcetines.

Acetobacteria: transforma el alcohol en ácido acético, pero requiere oxígeno para poder hacerlo. Agrega aromas a vinagre o a escabeche, pero también puede crear una buena

cantidad de acetato de etilo. Común en las cervezas maduradas en roble e importante para los aromas de las lambics y especialmente en las ales rojas/marrones de estilo Flandes.

DESPUÉS DE LAS PRIMERAS ETAPAS de la fermentación, la cerveza comienza un proceso de maduración o acondicionamiento. Durante este tiempo, los sabores “verdes” son suavizados por las actividades metabólicas continuadas de la levadura. Las moléculas errantes están atadas de nuevo en la célula y cambiadas en algo menos desagradable. Durante este tiempo, la levadura y otras partículas en la cerveza se sedimentan lentamente. Las cervezas más fuertes toman mucho más tiempo para acondicionarse que las comunes. Las ales normales de estilo inglés pueden no necesitar más de dos semanas hasta que estén listas para beber, mientras que una barleywine podría tomar seis meses o más. Debido a que todo se está moviendo en cámara lenta a temperaturas cercanas a la congelación, el acondicionamiento de una lager lleva mucho más tiempo. De cuatro a seis semanas es normal, pero una gran doppelbock puede llevar seis meses o más.



VOCABULARIO SENSORIAL: CABRA (ÁCIDOS CAPRÍLICO, CAPROICO Y CÁPRICO)

TIPO: aroma

DESCRIPTORES: cabra, animal, sudor de calcetines, sudor

UMBRAL SENSORIAL: 8 a 15 ppm, dependiendo del químico específico

CONCENTRACIÓN APROPIADA: generalmente no es placentero; el sub umbral puede agregar complejidad terrosa

ORIGEN: parte de una gran familia de ácidos orgánicos con aromas animales comunes en muchos alimentos y bebidas

DADO EL TIEMPO SUFFICIENTE, la cerveza se aclarará muy bien. Pero debido a que la elaboración de cerveza es una actividad comercial, a veces es necesario acelerar un poco las cosas. A menudo es usado un proceso llamado “clarificación”, en el que una sustancia gelatinosa o de otro tipo se pone en la cerveza para bajar la levadura y otros elementos flotantes. El isinglass, vejigas natatorias secas de ciertos peces, es el tradicional clarificador inglés, pero también se utilizan gelatina y microesferas plásticas especiales (PVPP / Polyclar).



VOCABULARIO SENSORIAL: ESTER/BANANA (ACETATO DE ISOAMILO)

TIPO: aroma

DESCRIPTORES: banana, maníes

UMBRAL SENSORIAL: 1.2 ppm

CONCENTRACIÓN APROPIADA: en pequeñas cantidades, es un importante contribuyente a los aromas frutados en la cerveza. En cantidades mayores puede ser un signo de muy alta temperatura de fermentación, inadecuada aireación del mosto, u otro estrés de la levadura. A menudo se encuentra en cervezas con mucho alcohol.

ORIGEN: Formado durante la síntesis de ácidos grasos y las fugas de las células de levadura. Común, y deseable si no está fuera de control, en weizens bávaras.



VOCABULARIO SENSORIAL: OTROS ÉSTERES

TIPO: aroma

ETILHEXANOATO (también conocido como caproato de etilo)

UMBRAL SENSORIAL: 0.17 a 0.21 ppm

DESCRIPTORES: manzana madura, insinuaciones de anís

ACETTO DE FENILETILO

UMBRAL SENSORIAL: 3.8 ppm

DESCRIPTORES: flores, rosas, miel, dulce

La filtración es una herramienta de más gran alcance, pero puede ser muy eficaz. En teoría, un filtro puede ajustarse para eliminar las partículas y bacterias más finas. Sin embargo, en la práctica, si se ajusta un filtro demasiado apretado, se puede eliminar el color, el amargor del lúpulo y el cuerpo, y las proteínas de la formación de espuma de la cerveza. El proceso llamado filtración en frío que Miller licenció de Sapporo trata de evitar estos problemas, pero es un proceso costoso y complejo adecuado sólo para mega cervecerías. Otra solución para cervecerías más grandes es una centrífuga, que hace girar hacia fuera las partículas y puede ser utilizado como un prefiltro.

Cabe señalar que la filtración no acelerará la maduración de la cerveza. La filtración demasiado temprana puede llevar a aromas “verdes” de la cerveza, especialmente de acetaldehído y posiblemente también a diacetil.

En muchas cervezas, la levadura no se elimina del todo. Si se deja algo de levadura en la cerveza cuando se pone en la botella o barril junto con una pequeña

cantidad de azúcar y se deja fermentar, el dióxido de carbono adicional producido será atrapado, proporcionando carbonatación natural. La levadura viva en la botella o barril en realidad neutraliza el oxígeno temido y proporciona un efecto protector. Los productos que son carbonatados naturalmente en la barrica de servido o botella son llamados “real ale”. Este es el método tradicional para cervezas inglesas, pero muchas cervezas belgas y cervezas artesanales americanas también son acondicionadas en botella.



VOCABULARIO SENSORIAL: ALCOHOL

TIPO: aroma, sensación (calentamiento al tragarse)

ETANOL/LCOHOL ETÍLICO

DESCRIPTORES: alcohólico, dulce, calentamiento

UMBRAL SENSORIAL: cerca del 6 por ciento

CONCENTRACIÓN APROPIADA: en cervezas de graduación normal, usualmente no detectable

ORIGEN: el principal producto de la fermentación de la levadura (con el dióxido de carbono)

Las real ale de barril se entregan al pub todavía fermentando. Es deber del tabernero controlar este proceso y determinar cuando la cerveza está en condiciones de servirse. Este es un proceso desafiante, pero los aficionados sienten que los retos y la vida útil corta valen la extraordinaria textura y sabores sutiles de la real ale. Para más información sobre la real, véase el Capítulo 6.

En el extremo opuesto del espectro está la pasteurización. En este proceso, la cerveza terminada es calentada durante un corto período de tiempo a temperaturas lo suficientemente altas como para matar cualquier levadura y bacterias restantes, típicamente de 2 a 3 minutos a 60°C (140°F). Algunos estudios han demostrado que se pueden detectar sabores “cocidos” de la cerveza pasteurizada por los grupos de expertos, pero claramente no suponen un problema para los millones de consumidores que consumen cerveza pasteurizada con regularidad. La pasteurización rápida antes del envasado se ve generalmente como más amable con el sabor de la cerveza. En este método, la cerveza se calienta entre 71,5° a 74°C (161° a 165°F) durante 15 a 30 segundos. Cualquier método conseguirá una vida útil considerablemente mejor con la cerveza filtrada, sin pasteurizar. Casi toda la cerveza de barril que se vende en los Estados

Unidos es sin pasteurizar, la cual es la razón por la que siempre debe mantenerse por debajo de los 3°C (38°F).



VOCABULARIO SENSORIAL: ALCOHOLES SUPERIORES/ FUSELS

TIPO: aroma

LO APROPIADO: en cervezas de intensidad normal, usualmente no detectable, pero agrega al carácter general de la cerveza; elevado en fermentaciones de temperaturas más altas

ORIGEN: metabolismo de la levadura

2-Feniletanol 45 a 50 ppm

DESCRIPTOR: rosas

N-Propanol 600 ppm

DESCRIPTOR: alcohol

Isobutanol 80 a 100 ppm

DESCRIPTOR: alcohol

Isoamil Alcohol 50 a 60 ppm

DESCRIPTOR: alcohol



VOCABULARIO SENSORIAL: OTROS ÁCIDOS ORGANICOS

TIPO: aroma

ÁCIDO BUTÍRICO

DESCRIPTORES: manteca rancia, a menudo una marca de *Lactobacillus*

UMBRAL SENSORIAL: 2.2 ppm

ORIGEN: se desarrolla en el bagazo

ÁCIDO ISOVALERICO

DESCRIPTOR: queso; véase más arriba.

Un debate similar se libra sobre la carbonatación. En la mayoría de las cervecerías el gas dióxido de carbono se disuelve en la cerveza, ya sea en el tanque durante el acondicionamiento o post-filtración antes de ser embotellada. O los tanques simplemente pueden ser cerrados hacia el final de la fermentación y equipados con una válvula de purga que permite que la carbonatación se forme de manera segura hasta el nivel deseado. Los defensores de este último método argumentan un perlado más fino y la espuma más apretada, pero es una cuestión muy fina y no hay un acuerdo general adoptado.

Envase y Más Allá

EN UN PUB CERVECERO, el envasado puede ser tan simple como el trasvase de la cerveza a un barril de servido. Pero para la mayoría de las cervecerías el envasado puede ser el aspecto más difícil de la producción. Es revelador que del conjunto de tres volúmenes de libros publicados por la Master Brewers Association of the Americas (Asociación de Maestros Cerveceros de las Américas), el volumen sobre envasado es de lejos el más grande. El equipamiento para el embotellado es grande, complejo y costoso. La operación es un gran arte. La cerveza mal envasada puede sufrir una serie de problemas que los clientes realmente pueden detectar en la copa.



VOCABULARIO SENSORIAL: ACETALDEHIDO

TIPO: aroma

DESCRIPTORES: manzana verde, cáscara de manzana, hojas verdes

UMBRAL SENSORIAL: cerca de 10 ppm

CONCENTRACIÓN APROPIADA: no debe ser nunca detectable

ORIGEN: formada en el proceso metabólico cuando la levadura se deshace del dióxido de carbono residual a partir del precursor del piruvato. Más comúnmente un síntoma de cerveza demasiado joven, cerveza “verde”. La mayor parte del acetaldehído es eventualmente absorbido por la levadura y se convierte en etanol.

El problema potencial más importante es el oxígeno. Si hay demasiado la cerveza puede desarrollar sabores rancios, a cartón (véase la oxidación). Generalmente no hay acuerdo sobre el límite bajo de oxígeno en la botella. Siempre es malo hasta cierto punto, y los cerveceros pueden volverse obsesivos acerca de las maneras de bajar los números.

Sierra Nevada acaba de cambiar el sistema twist-off a tapas de botellas regulares con un revestimiento especial porque sentían que estas tapas impiden la entrada de oxígeno un poco mejor.

Aunque es raro, los sanitizantes no enjuagados completamente pueden producir un aroma a apósito de clorofenol. Esto no es raro en los bares y restaurantes, los sanitizantes para los vasos o jarras son clorados o bromados, cualquiera de los cuales puede producir sabores clorofenólicos.

El otro problema del envasado más común es realmente una opción de marketing. Las botellas transparentes o verdes no ofrecen ninguna protección contra las longitudes de onda de la luz azul que causan en la cerveza el olor a zorrino (ver Vocabulario Sensorial). Las botellas marrones proporcionan una excelente protección contra la luz solar o los tubos fluorescentes que típicamente causan el skunking (olor a zorrino). Pero como explicó un maestro cervecer inglés sosteniendo sus hermosas botellas transparentes llenas de cerveza con olor a zorrino: “Sí, pero se ven espectacularmente bien, ¿no es así?”



El marrón es el único color de vidrio que puede proteger a la cerveza del skunk (olor a zorrino) causado por la luz azul interactuando con ciertos compuestos del lúpulo. Las latas y botellas de cerámica ofrecen una buena protección. Las botellas verdes y transparentes no ofrecen protección.

LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN

La limpieza y la sanitización son de suma importancia en la elaboración de cerveza. El fallecido cervecer casero y científico Dr. George Fix solía decir: “No se

puede sanitizar la suciedad”, lo cual te dará una idea de la relación entre las dos. Los productos químicos especiales y, en las cervecerías más grandes, equipos mecanizados de limpieza por aspersión, están disponibles para hacer el trabajo, pero es el ojo siempre vigilante del cervecero obsesionado por el detalle lo que realmente hace que la limpieza suceda. Y siempre hay algo de trabajo duro implicado.

El equipo mal sanitizado puede ser un puerto seguro para un buen número de bichos ofensivos que pueden entrar en la cerveza en las distintas etapas, junto con sabores no deseados, aromas y mucho más. Las bacterias y levaduras salvajes suelen producir cantidades grandes y desagradables de productos químicos aromáticos que el cultivo de levadura hace en cantidades simplemente modestas. Los *Lactobacillus* y *Pediococcus* son los más notorios, pero hay muchos otros en la pandilla.



VOCABULARIO SENSORIAL: AUTOLISIS

TIPO: aroma, sabor

DESCRIPTORES: autolisis, barroso, salsa de soja, levadura, umami

UMBRAL SENSORIAL: varía

CONCENTRACIÓN APROPIADA: generalmente no placentero; aceptable en cervezas más viejas, más fuertes

ORIGEN: diversos lípidos y aminoácidos, los resultados de la muerte y la alteración de las células de levadura



VOCABULARIO SENSORIAL: HUMEDAD/MOHOS (TRICLOROANISOL)

TIPO: aroma

DESCRIPTORES: moho, corcho

UMBRAL SENSORIAL: menos que 0.1 ppt (¡partes por trillón!)

ORIGEN: en botellas con corchos, puede ser el resultado de los corchos contaminados o malta contaminada con moho. Los aromas mohosos pueden migrar a través de las mangueras de plástico en lugares húmedos de la cervecería. ¡Un odorante sorprendentemente potente! Generalmente tolerado como carácter terroso rústico en botellas tapadas con corcho. Otros compuestos de humedad/moho que pueden contaminar la cerveza incluyen geosmin (terroso, como remolacha), fenchol 2-etil (terroso, con notas de pachulí), y muchos otros; por lo general se forman en lugares húmedos e impartido a la

cerveza a través de plástico o madera, o a través de los materiales de envasado contaminados.



VOCABULARIO SENSORIAL: CLOROFENOL

TIPO: aroma

DESCRIPTORES: curita, cinta adhesiva, desinfectante

UMBRAL SENSORIAL: menos que 0.5 ppb

CONCENTRACIÓN APROPIADA: no debe ser nunca detectable

ORIGEN: comúnmente una reacción de los sanitizantes que contienen cloro residuales a compuestos fenólicos en la cerveza, pero también puede ser el resultado de problemas de la levadura. También puede ocurrir en el punto de servido si los sanitizantes de cloro o bromo se enjuagan de forma incompleta



VOCABULARIO SENSORIAL: SOLVENTE-RANCIO (ETER ETÍLICO FURFURAL)

TIPO: aroma

DESCRIPTORES: rancio, solvente, químico

UMBRAL SENSORIAL: 6 ppb

CONCENTRACIÓN APROPIADA: nunca

ORIGEN: se desarrolla durante la maduración a partir de precursores formados durante el secado al horno de la malta y en combinación con azúcares y aminoácidos en el hervor; un producto químico bastante consistente señal de que la cerveza está pasada. Al igual que con la mayoría de los sabores rancios, el éter etílico furfural se desarrolla más rápido a temperaturas más altas.

Cabe señalar que Miller utiliza un extracto de lúpulo de amargor especialmente procesado llamado Tetra Hop que tiene eliminado el precursor ofensivo. Como beneficio secundario interesante el Tetra Hop realmente mejora la estabilidad de la espuma de la cerveza en la que se utiliza y otras cervecerías lo están buscando específicamente por sus propiedades que mejoran la espuma.

A MEDIDA QUE LA CERVEZA ENVEJECE, su sabor cambia (para más información sobre esto, véase el Capítulo 6). Las cervezas más livianas cambian más rápido y las altas temperaturas aceleran el proceso.

En primer lugar, los aromas del lúpulo comienzan a atenuarse y existe la sensación de que la cerveza está liquidada. Los aromas de oxidación a papel o a cartón empiezan a ser evidentes. La cerveza podría mostrar un aroma ceroso, a manzana o dulce como a miel, que es diferente de la malta fresca. El amargor del lúpulo también disminuye. Cuando están muy rancias, pálidas, las cervezas filtradas comienzan a arrojar un poco de turbidez o a tener “copos de nieve”, los cuales se desarrollan a partir de proteínas procedentes de la solución.

En la cerveza más fuerte, los cambios no son todos negativos. De hecho, algunos conocedores toman el problema para añejar determinadas cervezas como un vino fino. Los sabores del lúpulo se suavizan y se vuelven frutados. Los aromas especiados se desvanecen a favor de la maltosidad rica y el cuerpo se debilita y se vuelve seca. Adicionalmente, los aromas de oxidación similares al jerez se manifiestan a menudo como una especie de aroma correoso que puede ser muy agradable en el contexto adecuado. Las cervezas muy viejas muestran gustos de umami (ver Capítulo 2), a raíz de las proteínas descompuestas y en ocasiones muestran los aromas de la salsa de soja que tienen un origen similar.



VOCABULARIO SENSORIAL: ZORRINO (METIL O ISOPENTIL MERCAPTANO)

TIPO: aroma

DESCRIPTORES: zorrino, gomoso

UMBRAL SENSORIAL: 0.05 ppb

CONCENTRACIÓN APROPIADA: nunca

ORIGEN: formado por una reacción de un precursor en los compuestos de amargor del lúpulo (isohumulonas) ante la luz azul. Puede suceder en cuestión de segundos, incluso en un caso más fresco iluminado por fluorescentes. Las botellas marrones son buenas protectoras, pero no perfectas.



VOCABULARIO SENSORIAL: AZUFRE

TIPO: aroma

DESCRIPTORES: azufre, huevos podridos, gas de alcantarilla; sulfito, fósforos quemados

UMBRAL SENSORIAL: sulfuro de hidrógeno, debajo de 1 ppb; dióxido de azufre, 25 ppm

CONCENTRACIÓN APROPIADA: un poquito de olor en una lager es aceptable

ORIGEN: subproductos metabólicos de la levadura; más comúnmente un síntoma de cerveza demasiado joven, cerveza “verde”; ciertas cepas lager son conocidas por esto. La levadura estresada o mutada puede producir estas sustancias químicas. Grandes cantidades de sulfuro de hidrógeno pueden ser indicativas de contaminación bacteriana, especialmente de *Zymomonas*.

CUANDO LA CERVEZA deja la cervecería, está sujeta a una serie de problemas. El tiempo y la temperatura son su enemigo, pero también lo son las vibraciones, la indiferencia y la pereza. Ya es bastante difícil con la cerveza servida en su lugar de origen, pero los desafíos se multiplican cuando la cerveza es enviada a otro lado del mundo. Tan grandes son los desafíos que realmente hace que uno sea agradecido por toda la cerveza en buenas condiciones que realmente termina en la copa.

Probablemente el mayor problema está en el mal manejo en el punto de servicio. Las líneas de servido están sujetas a las mismas cuestiones de sanitización y contaminación que las cervecerías, especialmente la contaminación que genera mantequilla/turbidez de *Lactobacillus* y *Pediococcus*. Un programa regular y riguroso de limpieza de la línea puede evitarlo, pero no todos los bares y restaurantes actúan de acuerdo al libro en este sentido. Como mínimo, una buena limpieza cada dos semanas debe evitar mayores problemas. Los taberneros más fanáticos limpian sus líneas semanalmente.

Podría valer la pena que hagas un recorrido por una cervecería para ver cómo todo este proceso de elaboración sucede en la realidad. Hay una gran cantidad de detalles técnicos tratados en este capítulo, pero como he intentado de dejar en claro, este tipo de decisiones son el corazón y el alma de la elaboración y realmente son los que hace que una cerveza sea diferente de otra. Piensa en estas decisiones, mientras vas bebiendo y tu cerveza te contará una historia.

CAPITULO 4

LAS CUALIDADES DE LA CERVEZA

MÁS QUE CUALQUIER otra bebida, la cerveza es un caleidoscopio de colores, sabores, intensidades, equilibrio y otros atributos. Ya hemos visto la enorme variedad de sabores y aromas aportados por los ingredientes y el proceso de elaboración de la cerveza. En este capítulo, vamos a ver cómo aquellos se suman y se presentan en una cerveza terminada.



ENTONCES ¿DE QUÉ TIPO de variables estamos hablando aquí? Primero viene la intensidad, tanto en términos de alcohol como en la medida aún más importante de la densidad, que es la cantidad de sólidos disueltos (principalmente azúcares) en el mosto sin fermentar. Más malta aporta más alcohol, junto con una serie de sabores maltosos, a caramelo, tostados y torrados, dependiendo de la receta. Más malta requiere más lúpulos, y ello eleva aún más el sabor. Puedes ver cómo esto se suma.

La cerveza es todo un arco iris de colores. Ninguna otra bebida pasa del pajizo más pálido al negro como la tinta, seguramente ofreciendo algo para cada gusto, humor y momento. Ya hemos visto cómo los diferentes tipos de malta contribuyen a una rica mezcla de sabores en la cerveza. Aquí, veremos la forma en que se mide y se describe el color.

El amargor puede ser mínimo o muy conflictivo y cuando extiendes capas sobre aromas del lúpulo florales, especiados, a hierbas, tienes otra manera impresionante en que las cervezas pueden variar de unas a otras.

Debido a que hay tantas variables y los cerveceros tienen la necesidad de ser capaces de controlarlas estrechamente, es importante contar con medidas objetivas que puedan ser expresadas numéricamente. Los números no lo son todo, pero las palabras no son tan específicas u objetivas como un sistema numérico. Por razones de coherencia, economía, control de calidad, para juzgar e incluso por cuestiones impositivas, los números son esenciales.

No creo que necesites salir corriendo a comprar un espectrofotómetro ultravioleta para determinar el valor de amargor de cada cerveza que bebas (aunque son bastante baratos en eBay), pero es importante tener fluidez en el lenguaje numérico de la cerveza. Después de trabajar con estas mediciones durante un tiempo, uno desarrolla una idea bastante buena de cómo una densidad de 1.065, un amargor de 44 IBUs o un color de 8 grados SRM se ven en realidad en las bebidas.

Densidad

ESTA ES LA DENSIDAD del mosto o de la cerveza sin fermentar y es simplemente una manera de decir cuánta cantidad de azúcar y otros sólidos disueltos se encuentran en la cerveza. Hay dos sistemas numéricos principales usados para describir esto en la cerveza. El primero es el de grados Plato, que se expresa como un porcentaje en peso de los sólidos disueltos. Un mosto de 10 grados Plato contiene 10 por ciento de sólidos, un mosto de 12 grados Plato contiene un 12 por ciento, y así sucesivamente. Los libros antiguos pueden mencionar una escala llamada Balling, que era la norma del momento hasta que el profesor Plato lo arregló. La escala Plato es utilizada por todos los cerveceros alemanes y por los cerveceros de lager en todo el mundo, pero no es la única escala. Los checos siguen utilizando la escala Balling, pues él era uno de los suyos. Si has escuchado el término *Brix* en relación con el vino, es casi la misma escala que Plato, pero ese término casi nunca es utilizado en la industria cervecería.

Los británicos usan una escala llamada densidad inicial (DI). Esta es la densidad específica relativa al agua—la relación entre el peso del mosto respecto del peso de la misma cantidad de agua pura. Nuestros mostos de 10 y 12 grados Plato tendrían densidades iniciales de 1.040 y 1.049, respectivamente, lo que significa que son 1.040 y 1.049 veces más pesados que el agua pura. A menudo, el punto decimal se omite como una cuestión de conveniencia. Los bebedores de ale ingleses siguen buscando la densidad en la manija de la espita como una forma de medir qué tan fuerte (y cuán caro) es una

cerveza en particular. Debido a que gran parte de la antigua literatura cervecera era inglesa, muchos cerveceros caseros estadounidenses siguen pensando en términos de densidad inicial y esto también es común entre cerveceros de pubs y otros cerveceros de pequeña escala.



Densidad Inicial y Grados Plato.

Este cuadro muestra la relación entre estos dos sistemas diferentes usados para expresar la densidad del mosto.

TOMABILIDAD: ¿QUÉ ES?

Las grandes cervcerías saben que sus bebedores valoran su tomabilidad (*drinkability*, en inglés) por encima de casi todo lo demás y han hecho un gran trabajo de investigación en el área. A pesar de ello, sigue siendo una cualidad difícil de definir con precisión. En palabras de August Busch III, “Dejas de beber porque sabes que es momento de parar pero no lo deseas: Eso es tomabilidad”. Esta búsqueda es algo que conduce a los muy bajos niveles de amargor en cervezas convencionales. Todo lo que tenga sabor fatigará el paladar y así se elimina la malta y es reemplazada con el maíz o el arroz. La suavidad y la ausencia de retrogusto también cuentan, todos lo cual se suma al hecho de que el agua es altamente bebible.

El atributo de tomabilidad también juega un papel importante en la cerveza. No hay duda de que las bombas de lúpulo que salen de la costa oeste son, para la mayoría de la gente—incluso los amantes de la cerveza artesanal—no tan estupendas como las cervezas de sesión, y son tal vez pensadas más para estimular que para seducir. Hay algo muy destacable respecto de una cerveza de intensidad normal, con suficiente personalidad y profundidad para mantenerte interesado pero con la suficiente sutileza para mantenerte encantado directo al fondo de la tercera pinta.

Es lógico que los belgas tuvieran una escala curiosa propia: grados belgas, a veces llamado “*degré Régie*” en los viejos libros. Se utiliza principalmente en referencia a cervezas de estilo de abadía, para determinar esta escala, simplemente quita el “1.0” de la

densidad específica. Por ejemplo, una cerveza de 1.050 se convierte en una cerveza de 5 grados belga, una cerveza de 1.080 se convierte en una de 8 grados, y así sucesivamente. Ten en cuenta que para muchas cervezas belgas estas designaciones numéricas estaban basadas en recetas de hace décadas y a medida que las cervezas cambian con el tiempo, puede que ya no representen las densidades como lo hacían antes.

LA DENSIDAD se mide de varias maneras. La más simple es con un densímetro, que es un tubo flotante, generalmente de vidrio, con pesos en la parte inferior y un tubo delgado de vidrio en la parte superior con una escala en el interior. Cuanto mayor flota, mayor será el número que aparece en la línea de líquido, que es como se lee el instrumento. Los líquidos, al igual que todos los materiales, se expanden y contraen según la temperatura, lo que significa que la densidad de los líquidos cambia con la temperatura. Como consecuencia, los densímetros siempre están calibrados para una temperatura determinada. Mayor o menor que esta, se deben hacer las correcciones.

En 1785 un científico cervecero llamado Richardson fue el primero en publicar los resultados de los experimentos de elaboración de cerveza con un densímetro. Él transformó bastante el mundo cervecero, pero eso es una historia que pertenece a la sección porter (véase el Capítulo 9).



Densímetro.

Esta simple herramienta flota a diferentes niveles dependiendo de la densidad del líquido dándoles a los cerveceros una idea aproximada de la intensidad potencial de sus cervezas cuando fermentaron.

Un instrumento llamado refractómetro utiliza el poder de refracción, o curvatura de la luz, del azúcar para hacer una medición precisa de la densidad. Se coloca una gota en el interior, se cierra la tapa y la densidad se lee en una escala a través del ocular. Sin embargo, una vez que se fermenta la cerveza, el poder de refracción mayor del alcohol distorsiona las mediciones, por lo que el refractómetro es sobre todo una herramienta para la sala de cocción, no para una bodega. Las mediciones de alta precisión se hacen con un recipiente especial llamado picnómetro que tiene un volumen conocido y muy preciso. Se pesa vacío, luego se llena, el peso de la botella se resta y entonces el peso de ese volumen

se convierte en un número de densidad. Este es un procedimiento de laboratorio y sólo se utiliza en los laboratorios y cervecerías más grandes. El operario con sus botas de goma raramente necesita tanta precisión.

La densidad es una medida aproximada de la cantidad de alcohol que puede terminar en la cerveza finalizada. Una buena regla general es que una cerveza de 1.050 rondará el 5 por ciento, una cerveza de 1.060 será de alrededor de un 6 por ciento, y así sucesivamente. Sin embargo, esta es una medida muy grosera, ya que los diferentes mostos tienen diferentes grados de fermentabilidad y levadura y complica aún más el cuadro.

Alcohol y Atenuación

EL ALCOHOL ETILICO (ETANOL) es el principal producto de la fermentación. Hay dos maneras de expresar la cantidad de alcohol: porcentaje en volumen y porcentaje en peso. El primero es el estándar internacional actual y eso incluye a los Estados Unidos. Pero entre 1933 y 1990, los Estados Unidos utilizó el estándar de alcohol por peso. Despues del desastre de la Prohibición, los cerveceros estadounidenses estaban ansiosos por mostrar sus productos como bebidas templadas, por lo que optaron por el sistema de medición que daba números más bajos. Una cerveza de 3,2 por ciento en peso en realidad es una cerveza del 4 por ciento por volumen. Canadá y el resto del mundo se quedaron con la medición de porcentaje por volumen, y esto es tal vez responsable de la leyenda de que la cerveza importada era tan radicalmente fuerte en comparación con la cerveza nacional.

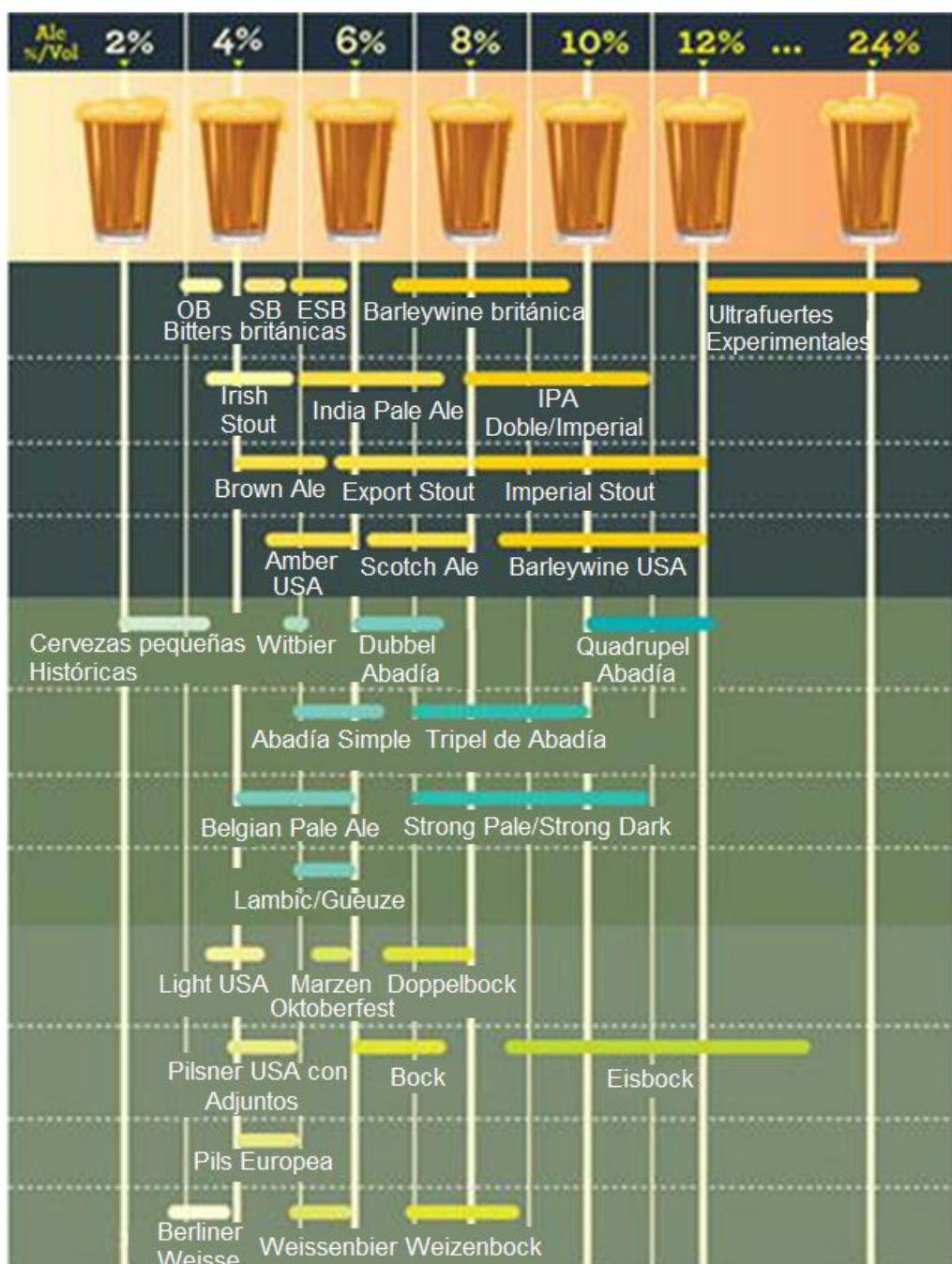
NO TODO MOSTO de la misma densidad producirá una cerveza con el mismo contenido de alcohol. El grado en que los azúcares en el mosto se convierten en alcohol se ve afectado por el proceso de elaboración de la cerveza, el azúcar y adjuntos utilizados, las cepas de levadura, la temperatura de fermentación y otras variables. El cervecer tiene un gran control sobre estos procesos en la sala de cocción, donde un macerado más caliente producirá un mosto menos fermentable y un macerado más frío uno más fermentable.

Ahora tenemos que tratar el concepto un poco confuso de atenuación y las diferentes formas en que puede ser medido y expresado. Muy a menudo, el cervecer divide la densidad final y de inicio y resta ese número de 100 para llegar a la atenuación

aparente. Esto proporciona información útil, pero no es un reflejo de la situación real. Dado que el alcohol es más liviano que el agua, todo alcohol presente hace que las lecturas de densidad terminal aparezcan más bajas de lo que realmente son. Con algunas cervezas muy fermentables, es posible llegar más alto que el 100 por ciento de atenuación aparente. Para conseguir “la atenuación real”, el contenido real de alcohol debe ser medido. Esto se hace normalmente mediante la destilación del alcohol de una muestra pequeña, por lo que es un procedimiento un poco engorroso y generalmente lo realizan sólo las cervecerías más grandes. Todas, menos las cervecerías artesanales más grandes, generalmente se llevan muy bien trabajando con la atenuación aparente.

Las cervezas menos atenuadas son más pesadas, más dulces y tienen menos alcohol que las cervezas altamente atenuadas hechas a partir de la misma densidad del mosto. Las cervezas altamente atenuadas tienen más su extracto convertido en alcohol y este extremo de la escala abarca las cervezas bajas en carbohidratos y secas y las cervezas livianas.

Graduación Alcohólica y Estilos de Cervezas





Colores de la Cerveza delineada según la escala americana de color de la cerveza, SRM.

Color de la Cerveza

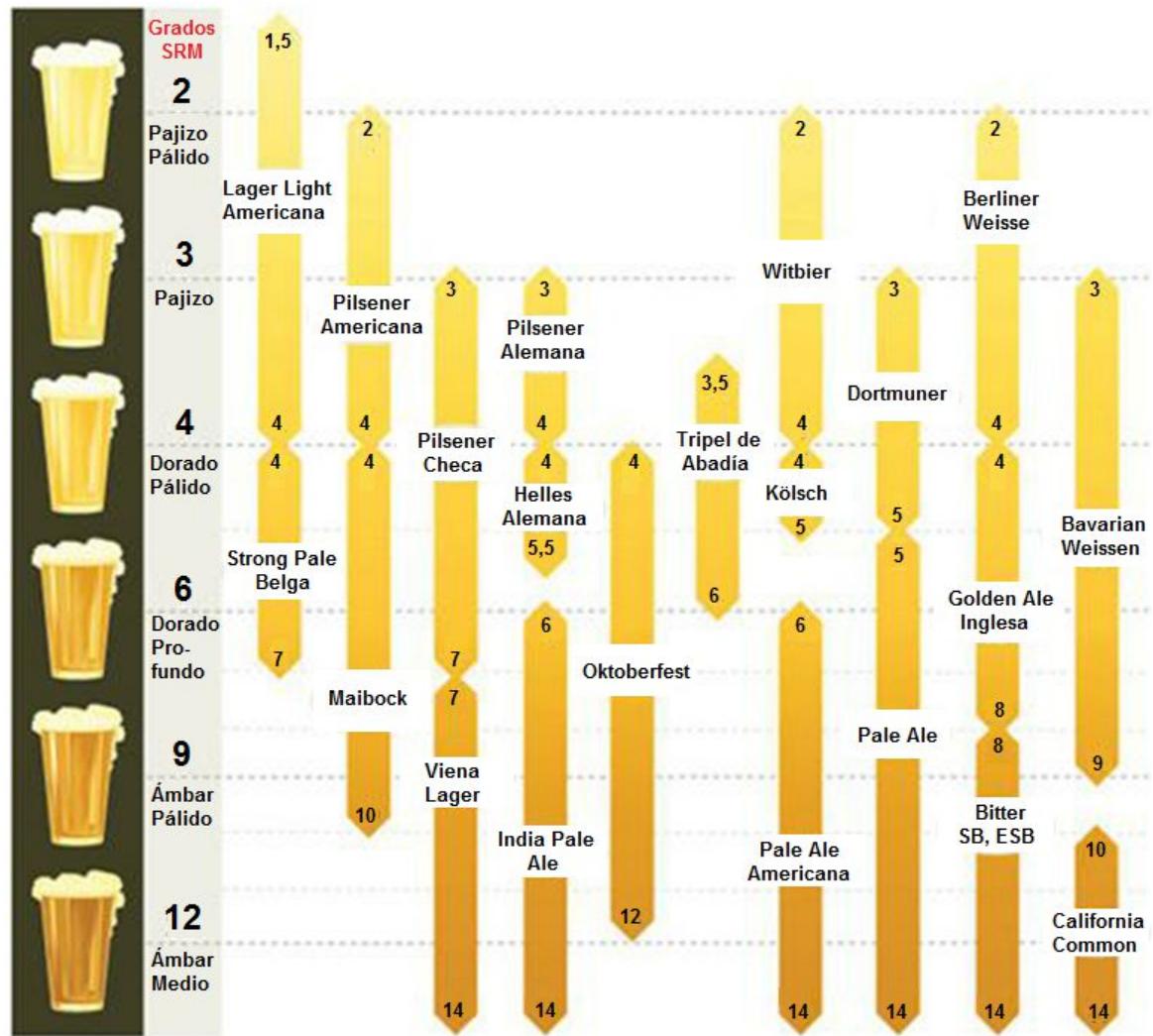
DADO QUE SOMOS tales criaturas visuales, somos muy sensibles a pequeñas diferencias en la apariencia, fuera de toda proporción respecto a los sabores. Por eso, conseguir el color correcto es de extrema importancia para los cerveceros. A pesar de muchos años de experimentación para crear una vista más detallada del color de la cerveza, la escala de medición común es una simple escala numérica de luz y oscuridad. Debido a que la cerveza es un líquido de color rojizo, es más opaca a la luz azul, por lo que el color da lecturas más sensibles y es el tipo de luz que se utiliza para la medición del color de la cerveza. Técnicamente hablando, el color de la cerveza es 10 veces la densidad óptica (absorbancia) en una cubeta de muestra de 1 centímetro, medida por una luz azul de 430 nanómetros, típicamente en un espectrofotómetro. Este es el patrón de color de la Sociedad Americana de Químicos de Cervecería (American Society of Brewing Chemists = ASBC), llamado Standard Reference Method (método de referencia estándar) o grados SRM. La ASBC es la organización que supervisa los estándares analíticos de elaboración de la cerveza en los Estados Unidos.

ORIGINALMENTE EL COLOR DE LA CERVEZA era determinado mediante el uso de un conjunto de vidrios coloreados ideados por Joseph Lovibond a finales del siglo XIX. Un dispositivo como un estereoscopio era llevado a la luz, las muestras de cerveza se vertían en un soporte de muestra por un lado y luego el operador las deslizaría en diferentes vidrios coloreados hasta que se encontrara una buena semejanza. Felizmente, cuando se desarrolló el método espectrofotométrico, los colores coincidieron casi perfectamente—lo cual es el por qué sigues viendo al color de la cerveza descripto como grados Lovibond, y nadie se pone demasiado en contra al respecto.

Los europeos utilizan una escala diferente, la European Brewery Convention (Convención de Cervecería Europea), el equivalente europeo de la ASBC, la cual después de recientes esfuerzos para coordinar con sus primos cerveceros en este lado del océano ahora lee aproximadamente el doble (SRM \times 1,97 = EBC) de la escala americana de grados SRM.

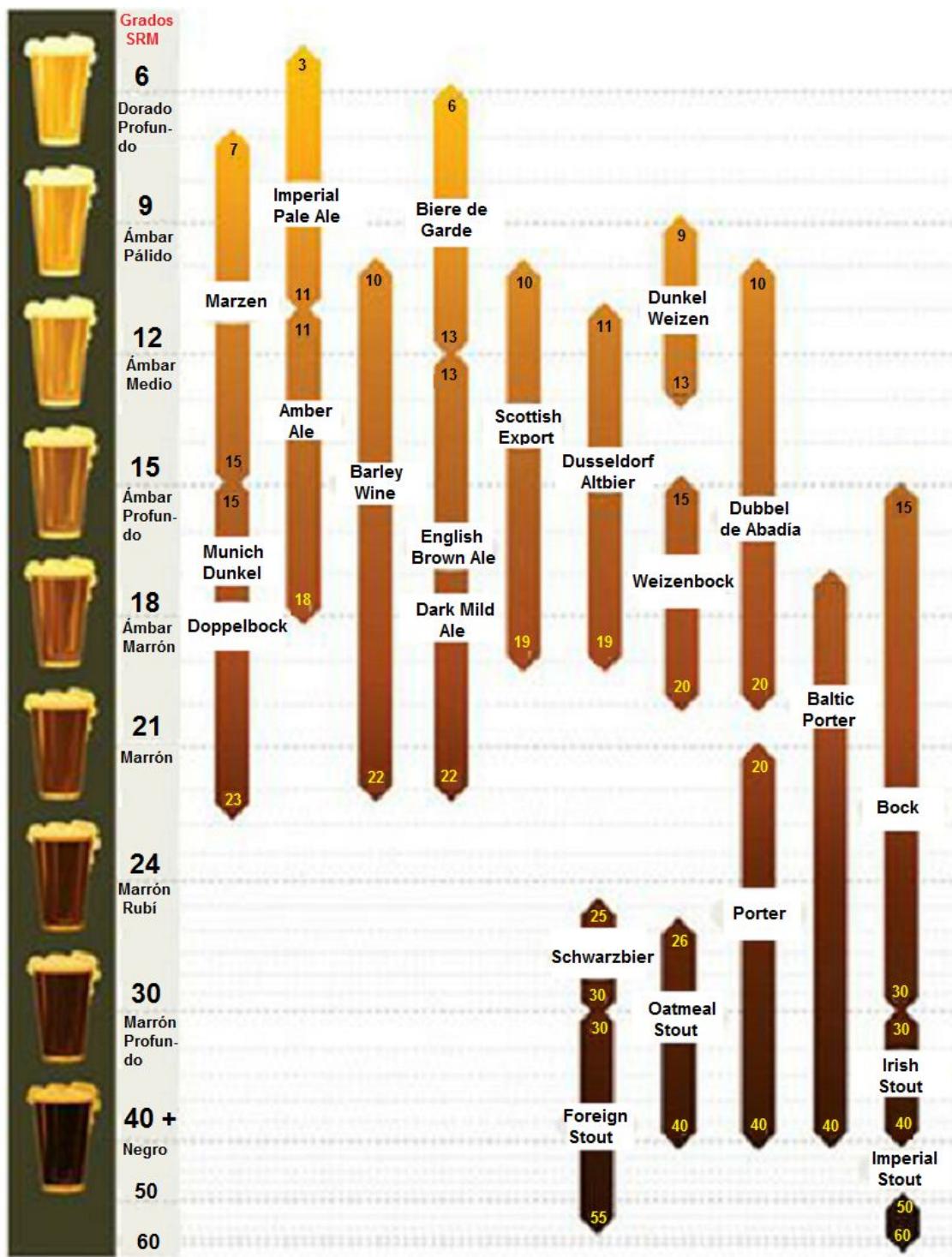
Por lo general no hay acuerdo sobre la descripción verbal de una escala de colores para la cerveza. En el gráfico de abajo, he recogido los términos más comunes y neutrales disponibles y los combine con pintas de muestra que se aproximan a los colores con nombre.

El color de la cerveza varía un poco entre el rojo y el amarillo. Un método llamado “triestímulo” mide el color de la cerveza en las mismas longitudes de onda roja, verde y azul a las que el ojo es más sensible, pero esto es sólo rara vez utilizado en la industria cervecería.



Color de la Cerveza y Estilos de Cerveza I: Cervezas Claras.

Las fechas indican el rango de colores para los estilos de cerveza comúnmente encontrados.



Color de la Cerveza y Estilos de Cerveza II: Cervezas Oscuras y Medio Oscuras.

Las fechas indican el rango de colores para los estilos de cerveza comúnmente encontrados.

Lúpulos, Amargor y Balance

AUNQUE LOS LÚPULOS APORTAN un aroma bastante complejo a la cerveza, la única medición realizada de forma rutinaria es de una sencilla escala de amargor. Esta es una medida de los amargos ácidos alfa de los lúpulos, isomerizados y disueltos durante el hervor. Las unidades internacionales de amargor o IBUs (International Bitterness Units), son las partes por millón (ppm o mg/L) de los ácidos iso-alfa en la cerveza terminada. El análisis de laboratorio se realiza con productos químicos reactivos y un espectrofotómetro ultravioleta. No es demasiado difícil de hacer, pero el equipo es bastante caro. La mayoría de los pequeños cerveceros calculan sus IBUs durante el proceso de formulación de la receta y se buscan un laboratorio externo para hacer un análisis adecuado cuando necesitan números exactos.

Las cervezas van desde aproximadamente 5 IBUs a más de 100 IBUs. El umbral humano es de aproximadamente 6 IBUs y 6 IBUs es también casi el límite de la discriminación humana entre los niveles de amargor.



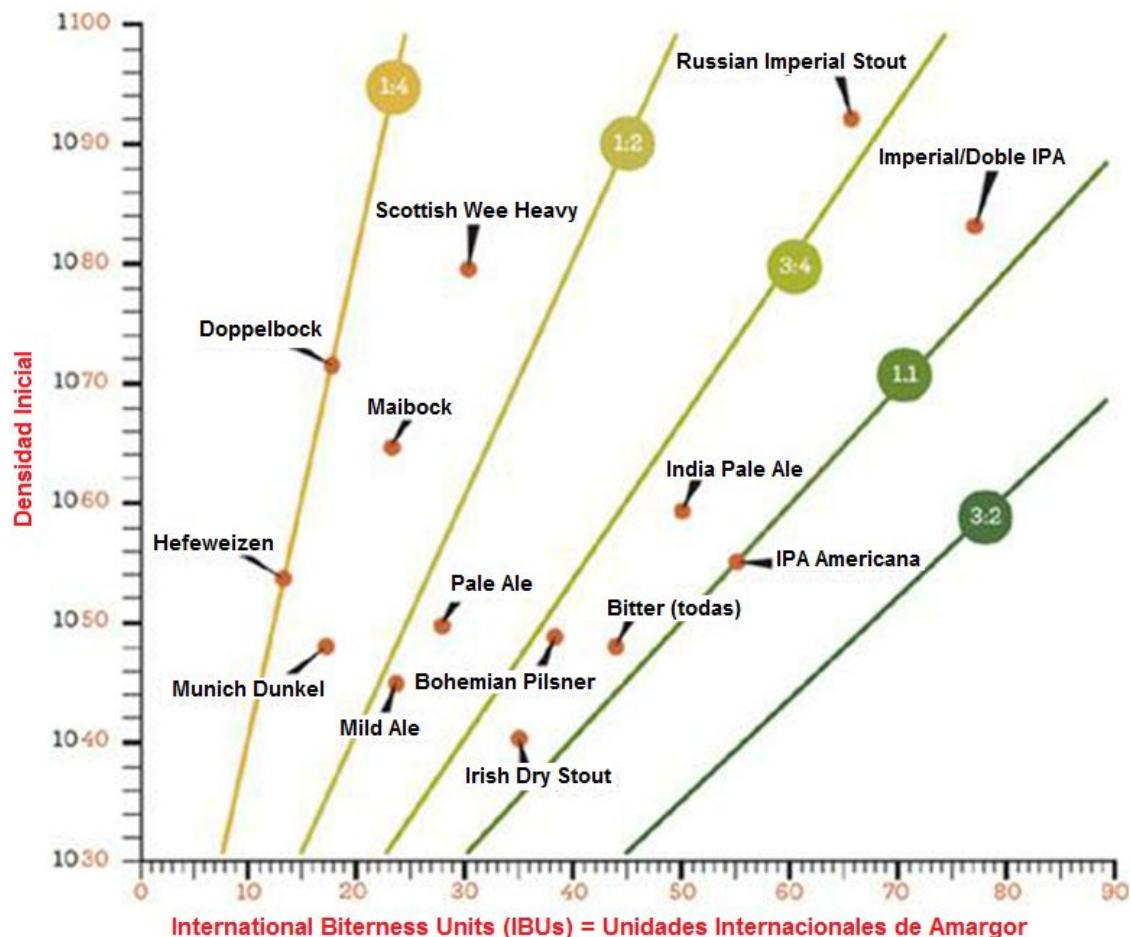
Amargor por Estilo de Cerveza.

El amargor es un aspecto importante del estilo de cerveza. Este cuadro muestra algunos de los estilos más comunes, medidos en IBUs (International Bitternes Units = Unidades Internacionales de Amargor).

El amargor del lúpulo es absolutamente fundamental para equilibrar el dulzor de la malta, incluso en los estilos de cerveza más maltosos. La interacción entre los elementos del gusto es muy importante para la tomabilidad. Pocas cervezas son perfectamente equilibradas; por lo general hay una inclinación hacia un lado u otro. Con la malta, los tipos más pálidos se perciben como puramente maltosos, pero como resultado de la caramelización durante el horneado, los sabores y aromas tales como a caramelo, de nuez, maltoso y todos los diversos tipos de tostado también pueden estar presentes en una cerveza. Algunos de estos sabores a malta pueden ser muy dulces y empalagosos y necesitan lúpulo para balancearlos, pero los sabores de malta tostada a menudo vienen hacia el lado amargo de la ecuación.

El amargor del lúpulo corta el dulzor y agrega una calidad refrescante. Como se trató en el capítulo anterior, el método utilizado comúnmente para medir el equilibrio de la cerveza, al menos tal como se aplica al dulzor de la malta frente al amargor del lúpulo, es la relación BU para GU (Bitterness Units = Unidades de Amargor / Gravity Units = Unidades de Densidad). (Las Unidades de Amargor son sólo las IBUs de las que hemos estado hablando.) Cincuenta IBUs, por ejemplo, pueden ser una buena cantidad de amargor, pero seguramente tendrá un sabor diferente en una gran barley wine maltosa que en una bitter inglesa. La GU es la densidad inicial del mosto con el 1.0 eliminado: 1.050 de densidad inicial se convierte en 50 GU. Si trazas algunos estilos de cerveza familiares que muestran BU contra GU, las diferencias surgen inmediatamente.

Amargor Relativo



El amargor sabe más fuerte en una cerveza más débil, de modo que es realmente la relación de amargor con respecto a la densidad inicial, lo que importa. El gráfico muestra las unidades de amargor internacionales contra las unidades de densidad—los dos dígitos más significativos de la densidad inicial ($1050 = 50$ unidades de densidad).

Es importante tener en cuenta que esta relación BU:GU sólo expresa el balance de vector del dulzor de la malta frente al amargor del lúpulo y aunque este es el principal jugador sensorial en la cerveza, hay muchos otros: tostado, torrado, a fruta, ahumado, ácido, carbonatación y más.

En cuanto al amargor del lúpulo, una vez en la cerveza es casi lo mismo. Los lúpulos expresan su considerable individualidad a través de sus aromas

Turbidez y Claridad de la Cerveza

DESDE LA ANTIGÜEDAD, la gente ha alabado las virtudes de la cerveza luminosamente clara. Hoy en día, la claridad es un aspecto deseable de casi todos los estilos de cerveza, independientemente de su origen. Las excepciones importantes se indican a continuación.

Una cerveza perfectamente clara requiere experiencia y vigilancia por parte del cervecero. El malteo, los procedimientos en la sala de cocción, la fermentación, el acondicionamiento, el filtrado y el envasado, todos juegan un papel. Y todo esto puede ser en vano si la cerveza se manejó mal en la cadena de distribución, como la mayoría de las cervezas de graduación alcohólica normal, lanzarán una turbidez si envejecen lo suficiente o son maltratadas.

FUENTES DE LA TURBIDEZ EN LA CERVEZA

Chill Haze (turbidez en frío). Esta es el resultado de las proteínas derivadas de la malta precipitando en la cerveza cuando se enfriá. Se ve a menudo en las cervezas artesanales no filtradas (o ligeramente filtradas), donde se considera que la desventaja estética es una compensación digna para la complejidad agregada de una cerveza sin filtrar. El chill haze no tiene sabor en absoluto y se desvanece tan pronto la cerveza se calienta un poco.

Levadura. Esta puede ser deliberada, como en el caso de la hefeweizen o una consecuencia de un vertido descuidado o una botella sacudida de un sedimentado de una cerveza acondicionada en botella. En la hefeweizen, la levadura también puede aportar un leve carácter a levadura y pan. En una cerveza acondicionada en botella madurada, la levadura a veces le da un sabor ligeramente barroso y debe evitarse si es posible. Las cervezas de trigo en barril a menudo son almacenadas y se transportan boca abajo y luego son dadas vuelta para servirla, dispersando la levadura en la cerveza.

Turbidez del almidón. En ciertas tradiciones arcaicas, el proceso de elaboración de la cerveza se lleva a cabo con el fin de dejar un buen “brillo” a la cerveza. Véase witbier.

TURBIDEZ COMO INDICADOR DE DEFECTOS EN LA CERVEZA

Cerveza vieja o mal tratada. Una turbidez a menudo acompañada de pequeños “copos de nieve” de proteína precipitada, es una característica común de cervezas seriamente envejecidas, sobre todo en lagers pálidas importadas. Múltiples ciclos de enfriamiento y calentamiento aceleran el proceso.

Contaminación. Muchos organismos de deterioro de la cerveza arrojarán turbidez. Las líneas para dispensar cerveza que están sucias, un lugar de cultivo para las bacterias *Lactobacillus* y *Pediococcus*, son un culpable demasiado común.

CERVEZAS CON TURBIDEZ BUSCADA O CERVEZAS TURBIAS

La mayoría de las cervezas basadas en cebada de malta están diseñadas para ser servidas muy claras, pero una característica común de muchas cervezas de trigo es una cierta turbidez. Esto se remonta a la Edad Media, cuando las cervezas estaban divididas en dos clases, roja y blanca. Además de su color más pálido, la referencia a “blanca” probablemente se refiere a su turbidez.

Hefeweizen. La palabra *hefe* significa “levadura”, y de hecho la levadura es agregada a las botellas de esta cerveza de trigo alemana espumante. Parte de la puesta en escena al servir esta cerveza desde la botella es el grumo de los sedimentos arremolinados sobre la gruesa capa de espuma cremosa. Si realmente tienes que beber tu *Weissbier* clara, pide una Kristal.



La Hefeweizen es una cerveza de trigo con “heffe” o levadura, la cual le da una apariencia turbia.

Berliner Weisse. Esta cerveza de trigo agria puede mostrar una turbidez del trigo rico en proteínas que representa el 50 a 60 por ciento de la receta. En la foto de abajo, se dosifica con el jarabe verde de aspérula, aunque la frambuesa también es popular.



Witbier/Belgian White Ale. Este antiguo estilo tiene un brillo del almidón, resultado de las técnicas de maceración turbias—o de un puñado de harina arrojado a la olla de hervor.

Kellerbier. Esta especialidad poco conocida es por lo general una lager alemana pálida, servida en su *bierkeller* directamente de los tanques de maduración, sin filtración. Al menos una versión embotellada es importada en los Estados Unidos, y algunos cerveceros artesanales han probado suerte con ella, naturalmente.

Evaluación de la Claridad

A MENOS QUE EL ESTILO especifique turbidez de algún tipo, todas las cervezas deben ser brillantes y claras cuando se sirven. Con las cervezas pálidas, es fácil. En cervezas más oscuras, la turbidez puede estar enmascarada por el color. Como regla general, si no puedes verla a simple vista, no es un problema, pero algunos aficionados al evaluar las cervezas oscuras en busca de claridad usan una linterna pequeña y observan el haz mientras ilumina la turbidez suspendida. Cuando buscas claridad recuerda limpiar el vaso en primer lugar, de modo que no estés confundiendo la condensación con la turbidez. Y también, deja que la cerveza artesanal se caliente al extremo más alto de la temperatura adecuada para servirla, ya que la turbidez puede desaparecer.

Carbonación y Espuma de la Cerveza

LA NATURALEZA ESPUMOSA, EFERVESCENTE de la cerveza nos ha fascinado desde los inicios de nuestra larga historia de amor con ella. La cerveza es la única bebida con espuma real, un resultado de la estructura de la proteína única de la cerveza. No es sólo el bebedor quien toma en serio la espuma. Es uno de los aspectos más complejos técnicamente y bien estudiados de la elaboración de la cerveza, y su adecuada gestión comienza con las decisiones tomadas en los campos de cultivo.

FILTRADO: ¿SUEÑO O PESADILLA?

Este es un tema muy complejo para el cual no hay una respuesta simple. En el lado positivo, el filtrado es una manera rápida y eficiente de eliminar levadura y otro material que de otro modo podría contribuir a la inestabilidad y acortar la vida útil de ciertas cervezas. La cerveza brillante, fresca, a precios accesibles es el beneficio. El filtrado se utiliza a menudo para acelerar lo que ocurre de forma natural.

Al igual que muchos aspectos de la elaboración de la cerveza, el filtrado adecuado requiere de un maestro cervecer sabio y experimentado. La cerveza bien filtrada puede ser verdaderamente una cosa bella. La desventaja es que la cerveza muy filtrada a veces puede ser despojada del color, cuerpo, retención de espuma y de sabor, lo que lleva al bebedor a territorio desabrido.

VERTIDO PARA UNA BUENA ESPUMA

Para obtener la mejor espuma en una cerveza, vierte enérgicamente por el centro de un vaso absolutamente limpio. Se levantará espuma, pero esto es bueno. Realmente. Déjala que se asiente y luego repite hasta que tengas un vaso lleno. Al retrasar la gratificación y al permitir que una gran cantidad de espuma se forme y luego se reduzca, has creado una densa espuma cremosa, llena de diminutas burbujas de larga duración. Como beneficio adicional, habrás eliminado parte del exceso de gas de la cerveza, y el resultado será más parecido a la suave cremosidad de la cerveza tirada.



Verter directo hacia abajo y dejar que la espuma ascienda



Dejar que la espuma se asiente



Verter, esperar y repetir hasta que se llene a un nivel adecuado



¡Disfrutar!

La espuma es todo sobre el cuerpo de la cerveza. Las proteínas de la cerveza forman lo que se llama un “coloide”, una red de proteínas flojas que une a toda la cerveza. En realidad puedes degustarla o, más bien, sentir esto como una plenitud en el paladar. Es muy similar en estructura a una especie delgada de gelatina. Este estado coloidal afecta a la tensión superficial de la cerveza, que a su vez es crucial para la formación y retención de la espuma. Es una cuestión como en Ricitos de Oro: la espuma de la cerveza requiere proteínas que sean “justas” es su longitud; las que sean ya sea demasiado cortas o demasiado largas no lo lograrán. El lúpulo y la levadura también juegan un papel. Como he dicho, es un tema complejo.

El trigo tiene el tipo correcto de proteínas para formar una gran espuma, y esta es una de las características deseables de cualquier cerveza de trigo. De hecho, el trigo y otros cereales como la avena y el centeno son a veces colectivamente llamados “granos de espuma” y silenciosamente encuentran su lugar en recetas en las que se podría necesitar un poco de ayuda con la espuma: la Kölsch y la bitter inglesas vienen a la mente.

Algunas sustancias en el medio ambiente en que se sirve son perjudiciales para la espuma de la cerveza. Tanto el detergente o el aceite matarán una espuma bastante rápido—una recomendación para la cristalería de cerveza limpia.

POR SUPUESTO, no habría espuma si no hubiese carbonatación en la cerveza. El dióxido de carbono es altamente soluble en líquidos a base de agua y una buena parte de ella se puede disolver en una cerveza fría. Compáralo con el nitrógeno, que tiene una solubilidad mínima. En esas latas de cerveza stout tirada, tan pronto como abres la parte superior, el nitrógeno sale de la cerveza, que es para lo que está diseñada. Abre una cerveza normal y no se derrama hacia fuera, a pesar de que hay una enorme cantidad de gas disuelto allí dentro (como lo demuestra lo que sucede si se agita la lata antes de abrirla).

CARBONATACIÓN: NATURAL VERSUS ARTIFICIAL

Para muchos, la carbonatación forzada es la herramienta del diablo mismo y debido a la naturaleza de cruzada de la batalla de la CAMRA (Campaign for Real Ale = Campaña por la Auténtica ale) por preservar las cervezas tradicionales, el debate adquiere un tenor ideológico en lugar de uno científico. Hay poca ciencia teórica o sensorial para apoyar la posición de que una es mejor que la otra. En términos de la física, el gas en equilibrio debe ser el mismo sin importar cómo llegó allí. Los opositores a menudo confunden carbonatación forzada con otros males: adjuntos en las lagers, servido a temperaturas inadecuadas (demasiado frío), la pasteurización, el filtrado excesivo. Si bien es cierto que estas cosas no cambian el sabor de la cerveza, una ale bien elaborada, sin filtrar, *con vida* funciona muy bien con la carbonatación forzada.



El delicado velo del encaje de Bruselas pegándose al vaso es un signo de una cerveza bien hecha y un vaso limpio.

Los cerveceros debaten sobre la carbonatación en términos de volumen, que es una medida absoluta no afectada por la presión o la temperatura. Sin embargo, como se puede ver en el gráfico de la página siguiente, los tres están relacionados; cuanto mayor sea la temperatura, mayor será la presión en cualquier volumen dado.

No todos los estilos de cerveza están carbonatados en el mismo grado. Cervezas como la ale de barril están sólo ligeramente carbonatadas, como era la cerveza hace mucho tiempo. Las barricas de madera en los viejos tiempos sólo podían soportar tanta presión. No duele que la ale británica tenga muy buen gusto de esta manera, no importa el hecho de que una cerveza altamente carbonatada servida a temperatura de bodega sería

buscar problemas. Porque nos gustan f-f-f-f-frías y porque la carbonatación se suma a la calidad refrescante, las cervezas de estilo industrial americanas son altamente carbonatadas. En el cuadro de la página siguiente se enumeran algunos estilos más de cerveza que caen fuera del rango normal de carbonatación.

El color, la claridad, la carbonatación y mucho más—la gama de cualidades que despliega la cerveza es verdaderamente deslumbrante. Creo que esa es una de las cosas que hace que nuestra relación con la cerveza sea tan convincente. No importa qué tan educado te creas que eres, siempre hay más por descubrir. La cerveza tiene un lenguaje propio y te da sus secretos sólo si te acercas a ella de la manera correcta. Trátala con respeto y mira profundamente en sus profundidades burbujeantes de color ámbar. Si escuchas con mucho cuidado, te los dirán.

ESTILOS DE CERVEZA SECCIONADOS Y NIVELES DE CARBONATACIÓN

ESTILOS DE CERVEZA ALTAMENTE CARBONATADAS

Estilo	Volúmenes de CO ₂
Strong Golden Belga	3.5-4
Belga de Abadía	2.7-3.5
Gueuze Belga	3-4.5
Bavarian Hefeweizen	3.5-4.5
Berliner Weisse	3.2-3.6
Lager y Light Industrial Americana	2.5-2.7

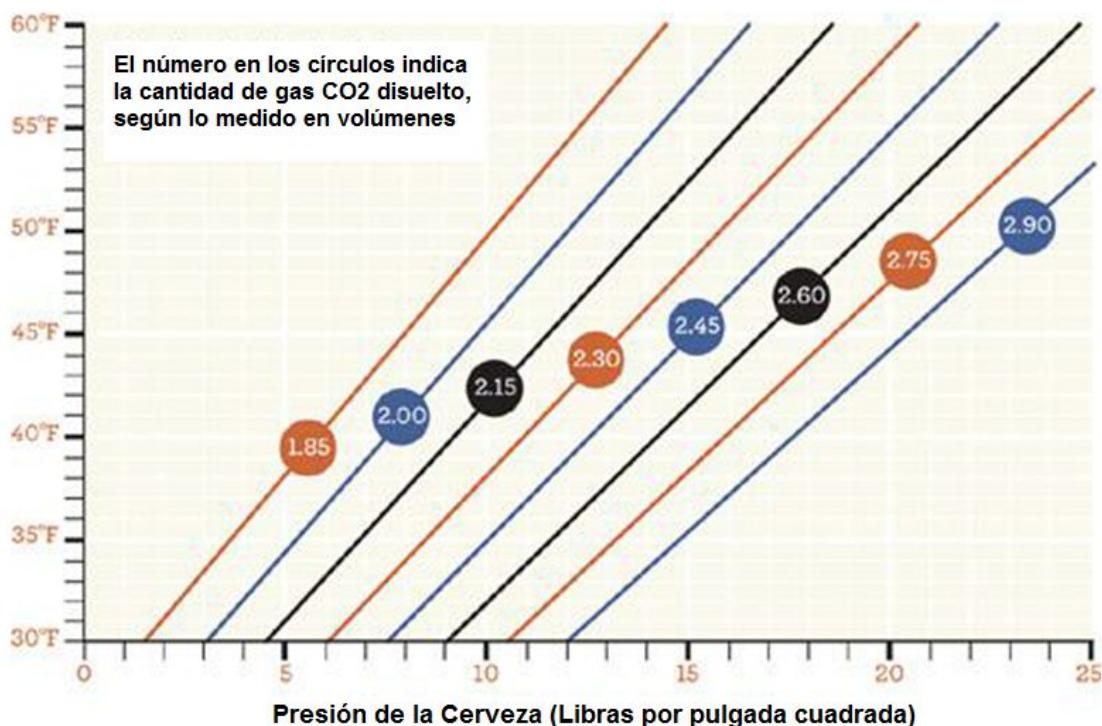
Rango de Lager normal 2.2-2.7

Rango de Ale normal 1.5-2.5

ESTILOS DE CERVEZAS LIGERAMENTE CARBONATADAS

Estilo	Volúmenes de CO ₂
Ale Británica de Barril	0.8-1.5
Lambic común	0.5-2.5
Barleywines	1.3-2.3
Imperial Stout	1.5-2.3
Ales de súper alta densidad	0-1.3

Presión y Temperatura en relación a volúmenes de CO₂



Como cualquiera que haya abierto una cerveza caliente sabe, la presión de la carbonatación de la cerveza aumenta con la temperatura. Los cerveceros utilizan “volumen” de CO₂ para expresar la cantidad absoluta de gas CO₂ disuelto en la cerveza.

CAPÍTULO 5

DEGUSTACIÓN, JUZGAMIENTO Y EVALUACIÓN

DEBE QUEDAR EN CLARO por ahora que este no es un libro sobre el alto consumo acrítico de cerveza (no es que esta práctica exista sin sus placeres). Este capítulo trata sobre las diversas formas y ámbitos en los que degustamos y los objetivos de este tipo de encuentros. Espero que en todos los casos haya un cierto placer en ello, pero que puede estar lejos de la finalidad expresada. No importa la situación, la química de la cerveza sigue siendo la misma y todos traemos nuestra propia fisiología y psicología singulares para cada interacción.

DEPENDIENDO DE LA OCASIÓN, tu relación con la cerveza será muy diferente. En una degustación informal, divertida, educativa, eres amigo de la cerveza, tratando de elevarla; pero, como cualquier amigo, sé amable y tolerante de las fallas; trata de escoger lo mejor y no te explayes—o al menos públicamente—en las deficiencias.

En una competencia, es tu trabajo hacerle un interrogatorio implacable, compararla con otras cervezas y posiblemente con alguna noción idealizada del estilo. Tú y tus compañeros de mesa pueden estar en desacuerdo, lo que puede provocar un debate de significado casi metafísico acerca de la intención, la pureza del concepto, detalles históricos y una cualidad que me gusta llamar “lo maravilloso”—una suma de brillo artístico y técnico en forma líquida.

En una situación seria de control de calidad, se tiene mucho cuidado de eliminar cualquier noción de gusto o desagrado. El trabajo del catador es describir, sin editorializar, en un lenguaje altamente estandarizado. En la más simple y más exacta de todas estas pruebas—el triángulo—el trabajo del catador es simplemente elegir cuales dos de tres muestras son idénticas.

Como un catador, te pondrás a prueba también. En un marco ocasional, conocer detalles como la densidad inicial, IBUs, o qué color de pantalones usaba el cervecero mientras elaboraba cerveza te dará una imagen a lo grande de geek cervecero. Pero eso no es nada en comparación con el estudio y el trabajo necesario para aprobar el examen del

Beer Judge Certification Program (BJCP / Programa de certificación para juzgar cervezas, la organización de aprobación para los concursos de cervecería casera) y ascender en los rankings, o para alcanzar la posición en la industria que te haga llegar a un puesto en la World Beer Cup (Copa Mundial de la Cerveza). En una situación de control de calidad industrial, es una práctica común calibrar jueces, de modo que sus puntos fuertes y débiles puedan tenerse en cuenta en las evaluaciones de las cervezas de muestra.

El Ambiente para la Degustación

NO IMPORTA cuál sea el propósito de la degustación, el medio ambiente es fundamental. Mientras la habitación sea bastante cómoda, esta es una lista de lo que *no* se debe hacer.

Limitar las distracciones. En general, la tarea es deshacerse de las distracciones, ya que la degustación requiere de intensa concentración. Tú no quieres romper los muestradores de ensueño. A medida que vayas de lo casual a lo estructurado, esto se hace más importante. Demasiadas reglas sería excesivamente restrictivo para una degustación social, pero en las pruebas más importantes, los jueces se ponen en cabinas pequeñas y están sólo ellos y algunos vasos de cerveza.

Así que nada que no sea esencial debe ir en la ocasión. Debes separar tu grupo del Desfile de la Miss Junior del Hemisferio pasando en el salón de baile de al lado. Es bastante razonable solicitar que los teléfonos celulares deben estar desactivados o configurarlos para que vibren. Haz todo lo posible para hacer más fácil mantener la atención de todos. La música es buena para eventos muy informales, pero no debe estar tan fuerte como para impedir la conversación.

Considera la iluminación. La buena luz es siempre bienvenida. Lo ideal, raramente alcanzado, es la luz natural, la luz del norte. La iluminación no está siempre bajo tu control en lugares alquilados, pero es algo a considerar, especialmente para los concursos.

Proporcionar agua. No importa cuál sea el evento, cantidades ilimitadas de agua potable deben estar disponibles. No se necesita que sea embotellada, pero a veces puede haber una cantidad molesta de cloro en el agua corriente municipal. El agua de poca

calidad o de pozo ablandada raramente tienen éxito. Así que supongo que lo que estoy diciendo es que a menos que tengas acceso a la gran agua corriente de montaña, adhiérete a la embotellada.

PLANILLA DE DEGUSTACIÓN	
FECHA	DEGUSTADA POR
CERVEZA	EDAD DE LA CERVEZA
TIPO / ESTILO	ENVASE
LUGAR	ALCOHOL / DENSIDAD

AROMA

APARIENCIA

CUERPO Y TEXTURA

RETROGUSTO

IMPRESIÓN GENERAL

SABORES Y AROMAS NO DESEADOS ESPECÍFICOS

- | | | | |
|---|---|---|--|
| <input type="radio"/> Acetaldehído | <input type="radio"/> Corral | <input type="radio"/> DMD (choclo) | <input type="radio"/> Oxidado |
| <input type="radio"/> Acético | <input type="radio"/> Terroso / Corcho | <input type="radio"/> Esteroso / Solventoso | <input type="radio"/> Zorrino |
| <input type="radio"/> Acidico (Vinagre) | <input type="radio"/> Queso | <input type="radio"/> Cabra / Sudor | <input type="radio"/> Sulfúrico |
| <input type="radio"/> Alcohólico | <input type="radio"/> Clorofenol (curita) | <input type="radio"/> Metálico | <input type="radio"/> Levadura / Autólisis |
| <input type="radio"/> Astringente | <input type="radio"/> Diacetil (manteca) | <input type="radio"/> Fenólico | <input type="radio"/> Otros _____ |

Para una versión impresa en inglés, ir a <http://tastingbeer.org>.

Tírala. Bien podría decirse: baldes. Por doloroso que sea tirar cerveza, lo tienes que hacer fácil para las personas en cualquier tipo de degustación, tírala o acabas cultivando caos.

Toma apuntes. Para degustaciones casuales, un listado de cervezas hace que sea fácil para la gente tomar notas y buscar las cervezas en un comercio más adelante. Abastece papel y ten unos lápices extra disponibles y asegúrate de que sean mecánicos, no de madera; más de una vez tuve el pensamiento: “Hombre, esta es una cerveza de cedro”, sólo para darme cuenta una fracción de segundo después de que estaba sosteniendo un lápiz y el vaso en la misma mano. Como dije, los detalles cuentan.

Puntuación. El juzgamiento depende en gran medida de las planillas de puntuación, que han sido estructuradas para poner el énfasis adecuado en diversos atributos de la cerveza, desde la apariencia hasta el retrogusto. Las planillas son como una hoja de ruta, guiando a los jueces a que consideren todas las dimensiones y ponerlo todo en perspectiva. Incluso los degustadores novatos pueden beneficiarse de este tipo de disciplina, y es bastante divertido repasar un par de cervezas en la hoja de degustación (o en planillas de puntuación descargadas de BJCP o sitios Web WBC).

Elimina olores no deseados. Los aromas rebeldes pueden ser devastadores. El perfume de la abuela puede apestar toda una cuadra; Dios la bendiga, pero hay momentos en los que debe irse. Un poco de perfume está bien en un entorno informal o incluso educativo, pero no hay razón concebible por la cual lo quisieras si estás juzgando en un concurso, y está absolutamente prohibido en los paneles de degustación profesional. Incluso la crema de manos perfumada puede interferir mientras llevas la copa hasta la nariz. Y señoras, el lápiz labial puede arruinar la espuma de una cerveza. El otro contaminante olfativo más común es la cocina. Asegúrate de saber de antemano dónde

está en relación con la degustación, y lo bien que los extractores funcionan. Esto generalmente no es un problema, pero cuando es malo, realmente apesta.

Una vez cometimos el error de llevar a cabo un examen de certificación de juez en una casa donde vivían varios gatos. Esto no fue un problema, excepto para el individuo que era espasmódicamente alérgico a los gatos, y fue un fracaso total para él. Tengo algunas alergias y debido a los ingredientes de la cerveza a veces las desencadenan, trato de recordar tomarme un antihistamínico antes de cualquier degustación o juzgamiento importante.

TIPOS DE DEGUSTACIÓN Y SUS REQUERIMIENTOS

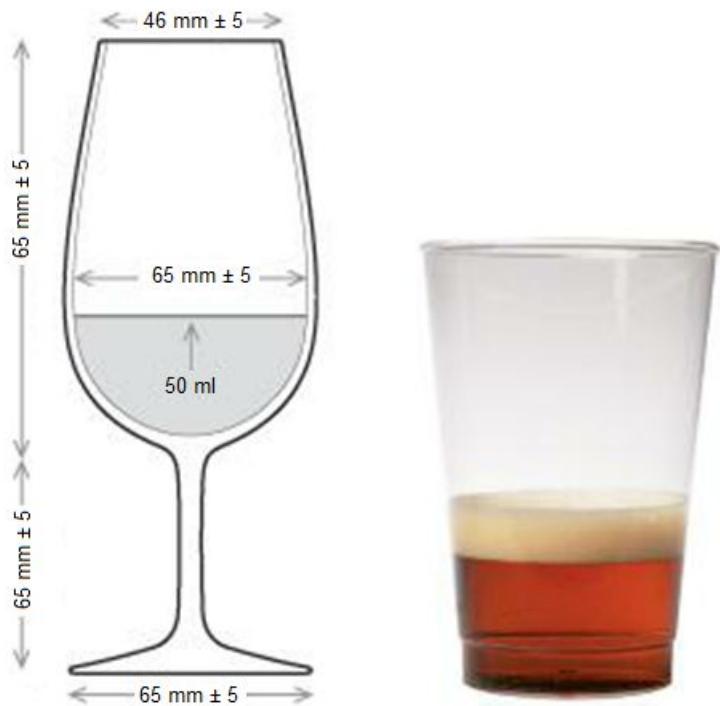
	<i>Libre de olores</i>	<i>No fumar</i>	<i>Tranquilidad</i>	<i>Agua para beber</i>	<i>Cubo de deshechos</i>	<i>Anotador</i>	<i>Planilla de puntuación</i>	<i>Lista de cervezas</i>	<i>Pautas de estilo</i>	<i>Sin lápiz de madera</i>	<i>Pan o galletas secas</i>
Degustación informal	SI	SI	---	SI	SI	---	NO	SI	---	OK	---
Estructurada	SI	SI	---	SI	SI	---	NO	SI	OK	SI	---
Presentación educativa	SI	SI	---	SI	SI	SI	NO	SI	OK	SI	OK
Concurso informal	SI	SI	NO	SI	SI	SI	NO	NO*	NO	SI	OK
Concurso	SI	SI	SI	SI	SI	SI	SI	NO*	OK	SI	SI
Panel sensorial	SI	SI	SI	SI	SI	---	SI	NO	OK	SI	NO

* Los jueces pueden mirar la planilla en categorías para las cuales es importante conocer qué ingredientes especiales, como frutas o especias, se pudieron haber usado y deberían estar expresadas en la cerveza.

Proporcionar un limpiador de paladar. Las personas tienen diferentes opiniones sobre la utilidad del pan o las galletas. En general, cuando existe la posibilidad de que los jueces puedan fatigarse o cuando las cervezas que se presentan son lo suficientemente diferentes entre sí para exigir un limpiador de paladar, es una adición bienvenida. Se prefiere agua pura, galletas o pan francés. Todo lo demás es demasiado. Evita las galletas grasas (la mayoría lo son), ya que la grasa va a arruinar la espuma si hay contacto con la cerveza. Sin embargo, esto pierde sentido cuando se trata de eventos de cerveza y alimentos.

Considera la Copa. Las copas de degustación suelen ser un poco decepcionantes. En un mundo ideal, toda la cerveza sería evaluada en vasos de tallo de vino blanco. Estos presentan muy bien a la cerveza, la forma cónica hacia el interior mantiene los aromas por

debajo del borde y el vástago evita que nuestros dedos pegajosos lo calienten. De hecho, hay un vaso de degustación estándar de acuerdo a una norma ISO (International Organization for Standardization = Organización Internacional de Estandarización), uno diminuto de tallo tulipán.



Vaso de Degustación Norma ISO y Copa Plástica de Juzgamiento

La investigación realizada por la Organización Internacional de Estandarización los llevó a este vaso de cata de vinos y otras bebidas. Observa el borde curvado y dónde está la línea de llenado. Para la cerveza, una geometría similar funciona muy bien, incluso en un tamaño algo más grande. Las copas cristalinas de 10 onzas también funcionarán para la mayoría de los propósitos de degustación.

Para un pequeño número de jueces con un número limitado de cervezas en un entorno controlado, utilizar vasos adecuados de degustación puede ser posible. Pero la logística de una gran competición como la World Beer Cup (Copa Mundial de la Cerveza) ya es difícil, por lo que casi toda la cerveza casera y comercial es juzgada en vasos de plástico. Los vasos duros, de cristal claro de una capacidad de casi 10 onzas (295 mililitros) son los mejores. Los aromas de plástico por lo general no son un problema en la actualidad, pero compruébalo. Evita las copas translúcidas lechosas, ya

que pueden hacer que sea difícil saber si una cerveza es brillantemente clara. Las copas opacas o de colores no sirven.

No importa el tipo de vaso, nunca debe llenarse más de un tercio de su capacidad. Necesitas todo ese espacio para desarrollar el aroma adecuado. De 2 a 3 onzas es casi todo lo que se necesita para darle a una cerveza un juicio bien completo.

Tipos de Degustación

LAS DEGUSTACIONES CAEN EN UNA AMPLIA GAMA de posibles formatos, que van desde rondas improvisadas a eventos educativos cuidadosamente planeados y organizados. Pueden ser grandes o pequeñas, formales o informales. La siguiente lista no es de ninguna manera completa, pero debe darte una idea de lo que hay al respecto.

Degustación de estilos. Como una fiesta de la cerveza, estas degustaciones son a menudo sobre todo para el disfrute, con lo educativo como un objetivo secundario. En el formato más común, hay entre 10 y 15 cervezas de cualquiera de los tipos o ejemplos muy variables más estrictamente elegidos a partir de un estilo o una región, o para ilustrar un punto específico. Las cervezas embotelladas se colocan generalmente en (con algo pero no cantidades masivas de) hielo. Los asistentes usualmente circulan y prueban cervezas a su propio ritmo. Con grupos más pequeños, puedes ver gente sirviéndose su propia cerveza; los grupos más grandes requieren quien les sirva. Puede haber un programa para sugerir un orden particular de degustación o sugerir cosas que se deben buscar en las cervezas. Un programa con cierto detalle sobre las cervezas es muy útil. Puede haber alguna introducción hablada.

En muchos lugares es importante hacer coincidir las cervezas con tu público. Si tienes bebedores de vino en la audiencia, servir una lambic frutada puede ser una manera de atraerlos hacia nuestro lado o al menos conseguir que admitan que la cerveza no es toda de color amarillo y con gas. Me encanta oírles decir: “Me gusta esto. “¡No tiene gusto a cerveza!” Con un público general, tampoco es una mala idea tener algunas cervezas gasificadas amarillas. Con ello, me refiero a algo que los bebedores corrientes reconocerían como cerveza. Está bien empujarlos un poco, ya que es para lo que están allí. Una Pilsner europea de alta clase o una cerveza de trigo estadounidense no tendrán ningún problema en cumplir este papel. He encontrado que cervezas más fuertes, más

oscuras, a menudo son bien recibidas por las mujeres de la edad de mi madre. La Doppelbock servirá para los más golosos, y las stouts más grandes, más ricas, también tienen sus encantos chocolatosos. A menudo es la situación en la que puedes llevar a la gente mucho más lejos de lo que podrías haber pensado. La única área en la que tienes que ser un poco cuidadoso es con cervezas muy lupuladas. Al igual que con el ají picante, cuesta un poco acostumbrarse al amargor en la cerveza, por lo que usa un toque sensible a menos que tengas un público acostumbrado a lo bien sazonado.

Concursos informales. Estos no se llevan a cabo de manera muy amplia, pero pueden ser una forma divertida de involucrar a los proveedores de cerveza, como así también a los asistentes y los resultados pueden ser significativos. La característica clave es que la puntuación se lleva a cabo por quien asiste al evento y no por jueces altamente capacitados en condiciones controladas. En cierto modo, es más bien una forma real de evaluar una cerveza, ya que es más que una situación social en la que la gente está disfrutando y hablando de cervezas. La Chicago Beer Society ha estado haciendo uno de estos eventos por más de treinta años. El formato actual es tener alrededor de una docena de cervezas tiradas, identificadas sólo por el estilo. Los asistentes tienen una tarjeta de puntuación con espacio para notas y una parte que se corta para anotar sus cervezas favoritas en primero, segundo y tercer lugar; se asignan unos 90 minutos para probar las cervezas en cualquier orden. Después de que las planillas son recogidas, las manijas de servido son instaladas y listo. Este tipo de degustación se puede hacer con cervezas embotelladas, pero es óptimo hacerlo con un menor número de asistentes porque las cervezas tienen que ser servidas fuera de la vista de dichos asistentes, lo que significa una gran cantidad de servidos y dificultades.

Programas Educativos. Estos se presentan habitualmente en situaciones de conferencias o de clase. El objeto será presentar cervezas que ilustren estilos, historia, sabores o algún otro aspecto específico de la cerveza. Se presentan muestras de 2 a 3 onzas (aproximadamente de 55 a 88 ml.) en un orden específico. A menudo tienes que instar a la gente a que ofrezca descripciones al resto de la clase—nadie quiere hacerlo mal—pero sigue proponiéndoselos. Es importante que la gente se sienta cómoda debatiendo lo que están percibiendo. Por lo general son mejores de lo que ellos esperan.

ADICIÓN DE QUÍMICOS A LA CERVEZA

Cuando se habla de sabores y especialmente de sabores no deseados, por lo general es imposible encontrar cervezas que muestren aromas específicos u otras características, por lo que se hace necesario agregar pequeñas cantidades de productos químicos individuales a la cerveza en un proceso llamado “spiking”, el cual que te puede dar el equivalente de años de experiencia en el campo en una sola sesión. Hay docenas de productos químicos de sabor y aroma de la cerveza que pueden ser inoculados en la cerveza, pero sólo una media docena son realmente importantes, y esos son los que utilizamos para los cursos introductorios.

Las cervezas limpias, consistentes y neutras funcionan de manera óptima como una base para adicionar químicos. Las cervezas que no son claras son mejores, ya que las cervezas livianas no tienen suficiente aroma a “cerveza” y son fácilmente abrumadas por los productos químicos adicionados. Una cerveza de 12 onzas (355 c.c.) servirá para seis a ocho degustadores.

Hay un par de maneras de hacer las adiciones. Una compañía llamada FlavorActiv hace dosis previamente medidas diseñadas para ser agregadas a una cerveza de 12 onzas (354 c.c.). Alternativamente, las versiones de calidad alimentaria de los químicos puros pueden comprarse y diluirse en soluciones madre, que luego pueden ser introducidas en las cervezas en cantidades apropiadas. Una pipeta dispensadora (el tipo que tiene un dial para ajustar la cantidad recogida con la pulsación de un botón) es la mejor herramienta para la dosificación. Una capacidad de 1.000 microlitros (1 ml) es el tamaño más útil.

Una palabra de advertencia: algunos de estos productos químicos no son agradables y apestarán fuertemente tu freezer. Y en su forma pura, realmente pueden ser inflamables o peligrosos. Cualquier trabajo con productos químicos de sabor puro debe hacerse en un espacio muy bien ventilado. También es una buena idea hacer la adición de químicos dentro de una tina de plástico grande o bandeja de modo que los derrames o goteos puedan ser contenidos. Muchos, como el DMS, no son estables y se deterioran en cuestión de meses. Todo se mantiene de manera óptima en el freezer, siempre y cuando tengas algo para contenerlos. Es aconsejable una caja de metal con una junta impermeable apretada.

Una vez que hayas hecho los cálculos y mezclado las soluciones madre, es una simple cuestión de poner una punta nueva y ajustar la pipeta a la cantidad deseada de adición. Si estás usando cervezas twist-off, entonces sólo gira cuidadosamente la tapa. No

uses un abridor de botellas, porque la vas a ajustar de nuevo cuando hayas terminado de agregar el químico. Con la cerveza abierta, empuja suavemente el botón hasta que se detenga, luego sumérgela en la solución madre y suelta el botón para extraer una muestra. Llévala a un lado hacia la cerveza y de nuevo empuja suavemente el botón de la pipeta, el cual larga un chorro de químico para adicionar en la cerveza. Fija la pipeta hacia abajo y firmemente gira la tapa de nuevo. Como alternativa, se puede utilizar una tapadora para elaboración casera y tapas coronas nuevas.



Pipeta para químicos adicionales con puntas descartables. Una pipeta de precisión es utilizada de manera óptima para dosificar químicos adicionales en las principales cervezas premium .

QUÍMICOS ADICIONALES COMUNES

Químico	Descriptor	Umbral	Concentración de la muestra
Acetato de etilo	Solvente/ester	18 ppm	144 ppm (8x)
Acetaldehido	Manzana verde, hojas	10 ppm	40 ppm (4x)
Isoamil Acetato	Banana/ester	1,2 ppm	5 ppm (4x)
Diacetil	Mantecoso	0,10 ppm	0,40 ppm (4x)
DMS	Crema de choclo	40 ppb	160 ppb (4x)
Trans-2-Nonenal	Papel	0,10 ppb	0,80 ppb (8x)
Iso extracto lúpulo	Amargo	5 ppm (IBU*)	25 ppm (5x) + cerveza base

* International Bitter Unit = Unidad Internacional de Amargor

Para más datos acerca de estos químicos de aroma individuales y sus orígenes, véase el Capítulo 3

También es importante poner a disposición de los degustadores una cerveza de “control”, o no adicionada con químicos, para que puedan tomar de una y otra y comparar contra las muestras con adiciones. La cerveza de control es sólo la cerveza de base sin la adición de todo producto químico.

Por lo general, encontramos que para la mayoría de las audiencias, inocular químicos entre cuatro a ocho veces los valores umbrales parece funcionar de manera óptima para introducir a la gente a estos aromas. También es posible hacer una calibración aproximada mediante la mezcla de una serie de adiciones de químicos en umbrales de $\frac{1}{2}x$, $1x$, $2x$, $4x$ y $8x$ y que la gente se abra camino hasta que pueda detectar la muestra con adición de químicos. En este tipo de ejercicio es especialmente importante contar con la cerveza de control para que la gente compare, o incluso presentarlas con un par de muestras sin identificación, una con adición, la otra un control. Obviamente, esto no es la cosa más simple de hacer, pero es manejable para un grupo pequeño. Como todos diferimos en nuestra sensibilidad a los diversos aromas, tiene sentido para los jueces de cerveza serios para mantenerse nivelados.

Algunos sabores no deseados son más fáciles de presentar como cervezas reales que como muestras artificialmente adicionadas con químicos. El olor a zorrino (skunkiness, en inglés), el efecto maloliente que la luz tiene sobre el lúpulo en la cerveza, es bastante simple. Basta con tomar una Corona o Heineken (o cualquier cerveza en una botella transparente o verde) y exponerla a la luz del día durante unos minutos, y voilà ¡zorrino! Ten en cuenta que los productos de Miller no funcionarán (la sustancia química que causa olor a zorrino ha sido eliminada de su extracto de lúpulo). Los aromas de clavo de olor que la levadura agrega a las weizens se puede simular con un químico llamado eugenol, pero es bastante simple (y más preciso) sólo comprar algunas hefeweizen y usar esas. La cerveza añejada en exceso es difícil de simular, pero no es tan difícil hacerse de una. Es poco delicado, pero puedes preguntar en tu tienda de licores si tienen alguna cerveza vencida que planeen devolverla al distribuidor. Si tienes tiempo para la planificación anticipada, puedes comprar alguna Pilsner importada y almacenarla en un lugar cálido o en un ático para envejecerla prematuramente.

Juzgamiento y Concursos

LOS CONCURSOS son una herramienta importante en el impulso del arte y ciencia de la elaboración de cerveza. Para la mayoría de los cerveceros, tener un panel imparcial de sus pares que otorguen una medalla por una cerveza bien elaborada, es una emoción del alma. Estos muchachos construyen su reputación—y a veces logran sus ascensos—con estos premios. Es tan importante como la cerveza lo haga.

Hay muchas formas de seleccionar a los ganadores, y cada concurso es diferente, pero hay similitudes en todos los enfoques, de la siguiente manera:

- Los jueces son cuidadosamente evaluados y a menudo probados y entrenados.
- Por lo general, el juzgamiento está altamente estructurado, por medio de las planillas de puntuación y una metodología específica.
- Las condiciones están controladas en cuanto a la iluminación, los aromas, el ruido y otras distracciones.
- Las cervezas se presentan siempre a ciegas, lo que significa que los jueces tienen que evaluar sólo lo que está en el vaso y nada más.
- El juzgamiento está estructurado de modo que los jueces no influyan indebidamente entre ellos.
- Las cervezas se presentan en vuelos, por lo general de ocho a quince cervezas todas en la misma categoría de estilo.

LAS CERVEZAS PUEDEN SER JUZGADAS, ya sea en lo absoluto o respecto de alguna noción de lo que un estilo particular debería ser. El primero es llamado juicio “hedónico”, y los jueces simplemente califican la cerveza sobre la base de cuan buena les resulta a ellos. Este es un medio perfectamente legítimo de calificar cervezas, siempre y cuando se comparan cervezas de estilos similares. La tendencia es que no importa lo sofisticada que sea, los que juzgan estos concursos tienden a dar puntuaciones más altas a las cervezas, más grandes, más sabrosas como las barley wines. Mientras se comparan manzanas con manzanas, no hay problema con este método.

El otro enfoque es juzgar en base a un estilo. Cada cerveza es juzgada por lo bien que expresa el carácter esencial de la categoría de estilo en el que participa. Las pautas de estilo son similares a las que aparecen en este libro, y una copia está presente directamente sobre la mesa; los jueces suelen deliberar para asegurarse de que todos entienden el estilo antes de juzgar. Se ha hecho un esfuerzo grande para que las pautas coincidan con los estilos históricos y la práctica comercial moderna y para estructurar el proceso de modo que garanticen una evaluación completa y equilibrada.

En los concursos más grandes, se necesitará más de una ronda para reducir grandes categorías a un número que pueda ser juzgado en una sola ronda final. Normalmente los jueces seniors desde la ronda preliminar se reunirán y juzgarán rápidamente la mejor de los primeros vuelos para determinar el estado de medallas.

Great American Beer Festival y World Beer Cup (Gran Festival Americano de la Cerveza y Copa Mundial de la Cerveza). Estos dos concursos son dirigidos por la Brewers Association (Asociación de Cerveceros), que es la asociación comercial para los cerveceros artesanales de Estados Unidos. Son idénticos excepto que el primero es abierto sólo a los cerveceros de Estados Unidos y el segundo es un concurso mundial. El GABF (Great American Beer Festival) ha juzgado cervezas desde 1981 y en 2007 atrajo 2.793 participantes en 75 categorías. La World Beer Cup se inició en 1996 y opera sólo en años pares.



Además del derecho al fanfarroneo, las cervecerías saben que ganar medallas es una poderosa herramienta para las ventas.

Estos son concursos basados en estilos, y un amplio conjunto de pautas de estilo (disponibles en www.beertown.org) se actualiza cada año según las devoluciones de los jueces y los cerveceros. Las categorías en estas competiciones tienden a reflejar las prácticas comerciales vigentes en los Estados Unidos y en el extranjero. Todo el juzgamiento se lleva a cabo en tres días. La puntuación no se basa en puntos; cada vuelo se juzga como si se tratara de la best of show (la mejor de todo el concurso entre todos los estilos). Las cervezas son llevadas a la mesa todas a la vez, y luego los jueces las van viendo una por una y toman notas y agregan comentarios pertinentes, sobre una planilla de juzgamiento especialmente diseñada. La mayoría de los jueces huele todas las cervezas antes de probar cualquiera, haciendo algunas notas si es necesario. La primera pasada se realiza sin discusión, para evitar que los jueces se influyan uno al otro. Una vez que todos han tenido la oportunidad de formar opiniones sobre las cervezas, comienza la discusión.

¿CÓMO HACERTE UN JUEZ EN CERVEZAS?

Juzgar cervezas es, con mucho, la mejor manera de perfeccionar tus habilidades como un degustador crítico. Seas o no cervecer, puedes participar en el BJCP, Beer Judge Certification Program (Programa de certificación para juzgar cervezas). Estudias, haces una prueba y serás reconocido como un juez. Los rangos más altos se alcanzan con mejores calificaciones y puntos de experiencia. El BJCP en sí (www.bjcp.org) es tu mejor portal para todo esto, pero igualmente importante es tu club de cerveceros caseros. La American Homebrewers Association (Asociación de Cerveceros Caseros de Estados Unidos) (www.beertown.org) o tu tienda local de suministros para cervecería casera puede ayudarte a ponerte en contacto. Muchos clubes hacen sesiones de estudio, y éstos incluyen invariablemente mucha degustación de cervezas, por lo que son tan divertidos como educativos.

Si quieres introducirte en el juzgamiento de cervezas de manera gradual, comienza como un steward y participa en el trabajo detrás de la escena trayéndoles a los jueces sus cervezas en el orden y condición correctas. A menudo hay oportunidades para degustar a la par y tener una idea de lo que implica el proceso de evaluación. Tu ayuda es siempre bienvenida...



El programa BJCP les permite a los jueces ascender categorías con experiencia, conocimiento y esfuerzo.

La cerveza evidentemente más problemática o fuera de estilo son las que primero se dejan de lado. Luego vienen las que tienen pequeños problemas con el sabor o el estilo o cervezas que simplemente no van juntas. El campo se reduce a un puñado de cervezas. En ese punto, están más o menos todas en el estilo, por lo que los jueces deben centrarse en los atributos menos tangibles: lo delicioso, lo sobresaliente y la capacidad de crear una impresión positiva. No es fácil, y con un grupo contencioso, esto puede prolongarse. Un vuelo suele durar entre 60 y 90 minutos para degustar.

Se prefieren los jueces profesionales, aunque se incluyen algunos cerveceros caseros y periodistas excepcionalmente cualificados. Hay una lista de espera, y muchos jueces están en una rotación.

Concursos de Cervecería Casera Aprobados por BJCP/AHA. Hay muchos de estos a nivel local, regional y nacional, y los concursos son una parte valiosa de la experiencia de los clubes de cervecería casera. Al igual que el GABF, estos son a base de concursos de estilo. Las pautas de BJCP (disponibles en www.bjcp.org) son similares a los del GABF pero se centran más en versiones históricas o “clásicas” de los estilos, menos influidas por la práctica comercial actual, y se renuevan sólo cada cinco años más o menos. El National Homebrew Competition (Concurso Nacional de Cervezas Caseras) está a cargo de la AHA, American Homebrewers Association (Asociación de Cerveceros Caseros de Estados Unidos), es el mayor concurso de cerveza en el mundo. ¡Hubo 5.644 participantes en 2008! Las cervezas participantes pasan por un proceso de dos rondas. La

primera ronda está dividida y las cervezas son juzgadas en varias locaciones. Las cervezas que logran pasar son enviadas por sus cerveceros a la segunda ronda, siempre celebrada en junio, juntamente con la National Homebrewers Conference (Conferencia Nacional de Cerveceros Caseros).

El juzgamiento es muy estructurado, utilizando una escala de 50 puntos, con un cierto número de puntos asignados para la apariencia, el aroma, el sabor, el cuerpo e impresión general. Ya sea que se trate de una competencia grande o pequeña, los ganadores son determinados para cada categoría, y luego todos los ganadores de medallas de oro por categoría se enfrentan en una última ronda como best of show. Como en el GABF, las cervezas contendientes están alineadas delante de los jueces, y después de un período de contemplación, se inicia la eliminación. Poner en orden las últimas pocas se complica por el hecho de que todas ellas son de diferentes estilos. Los jueces pueden tener que sopesar el poder pleno de una barley wine contra la delicada belleza de una witbier.

Los concursos aprobados por la AHA y el BJCP también suceden a nivel local, desde pequeños concursos con menos de un centenar de participantes a la gigantesca locura (y lo digo en el buen sentido) que es la Houston's Dixie Cup. Además, hay un número de diferentes circuitos regionales que suman los puntos de valor de una temporada de la competencia, al igual que lo hace el NASCAR. Es raro que un club no haga concursos.

SUGERENCIAS PARA TIPOS DE DEGUSTACIÓN

- **Por estilo:** IPA, weiss, etc.
- **Por país o tradición de elaboración**
- **Artesanales versus productores tradicionales de estilos clásicos**
- **Vertical:** misma cerveza, diferentes años
- **Por ingrediente:** lúpulos, malta, etc.
- **Por estación:** cervezas de verano, etc.
- **Una variedad de tipos de levadura:** lager, ale, weiss, Belga
- **Una comparación de tradición**
- **Ales y Lagers parecidas:** brown ale y Munich lager, por ejemplo
- **Con comidas:** queso, chocolate, etc. (para más detalle, véase Capítulo 7)

Mondiale de la Bière. Esta emocionante fiesta de la cerveza en Montreal tiene una competencia asociada a ella. Como concurso es un poco inusual. En lugar de un solo estilo, cada vuelo es una mezcla de diferentes estilos. Además, todos los jueces en la mesa juzgarán cervezas diferentes. Los organizadores creen que esto reduce las discusiones. Si estás acostumbrado a juzgar basándote en el estilo, puede ser un poco desconcertante al principio, pero cuando te sientes cómodo, funciona muy bien. La característica inusual de este sistema es que se te pide que adivines qué estilo encaja en la cerveza, y luego puntuarla según la cantidad de placer que da como ejemplo de este estilo. Definitivamente no convencional, pero en mi experiencia, las grandes cervezas todavía funcionan muy bien aquí.

Beverage Testing Institute (Instituto de Prueba de Bebidas). Esta empresa con sede en Chicago, es exactamente lo que su nombre indica, y comenzó como un programa de evaluación de vinos que se expandió a la cerveza y los licores en 1994. La compañía opera jurados con frecuencia y clasifica cervezas por estilos. Sin embargo, este es un sistema hedónico, es decir, se les pide a los jueces que evalúen las cervezas sobre una escala de 14 puntos por lo mucho que les gusta. Naturalmente, esto da algunas disparidades de un estilo a otro, pero porque todo el ranking está dentro de cada estilo, no importa. Las medallas del BTI, Beer Tasting Institute (Instituto de Degustación de Cerveza) se basan en la consecución de determinados resultados, que arrojan bronce, plata y oro. La empresa ha sido criticada por algunos por ser demasiado libre con los premios, pero este sistema de medallas por puntos es ampliamente utilizado en otros concursos de comidas y vinos. Las puntuaciones y opiniones se publican en Tastings.com y en la revista *All About Beer*.

Paneles de Degustación y Evaluaciones no competitivas

LAS CERVECERÍAS necesitan sistemas altamente estructurados para la evaluación de productos y aunque gran parte del trabajo ya se puede lograr con un complejo equipo analítico, todavía hay mucho respecto a la cerveza que sólo un ser humano puede revelar. Las cervecerías pueden necesitar simplemente monitorear la consistencia de sus cervezas actuales, o comprobar que la misma cerveza elaborada en diferentes cervecerías todas tienen el mismo sabor; o pueden estar buscando evaluar mejoras a la cerveza, o tratar de mantenerla constante a pesar de que los materiales,

equipos o técnicas de elaboración han cambiado. Y por supuesto, cuando se crean nuevos productos, estos también tienen que ser probados. Los paneles de degustación suelen ser seleccionados por personal probado y entrenado de la cervecería, pero cuando se trata de cosas como nuevos productos, también es importante utilizar a los consumidores regulares.

Hay muchos tipos de protocolos. Los más sensibles son aquellos en que a los panelistas se les ofrece cervezas que difieren sólo en un sentido, es decir, como un conjunto de tres con una cerveza rara. Un ejemplo de esta técnica se llama un “dúo-trío”, en el que una muestra de referencia es presentada por primera vez, y luego se le pide al panelista que identifique cuál de las siguientes dos cervezas es la misma y que es la diferente. En el “triángulo”, tres cervezas son presentadas simultáneamente, y el panelista tiene que escoger la cerveza rara. Y en una “comparación emparejada”, al degustador se le pregunta cuál de las dos cervezas tiene un atributo mayor específico—amargor, por ejemplo.

A los degustadores se les ofrece una serie de cervezas y se les pide que califiquen toda diferencia en atributos específicos, a menudo en una escala de 1 a 5 ó 1 a 10. Otras escalas utilizan un sistema (-) de 0 a (+), con +7 o -7 como los extremos y 0 como neutral. A las personas se les puede pedir simplemente que clasifiquen una serie de cervezas, por lo general seis o menos, respecto de alguna característica o preferencia.

Con todos estos enfoques, hay una cierta cantidad de trabajo estadístico que hay que hacer para determinar la validez y fiabilidad de los resultados, ya que hay alguna posibilidad de que los degustadores elijan la cerveza correcta simplemente por casualidad.

Además de las estadísticas, hay toda una serie de efectos psicológicos que deben tenerse en cuenta en toda evaluación en el que grandes cantidades de dinero están en juego. Es bien sabido que el orden en que se ofrecen las muestras afecta la forma en que son evaluadas, con las evaluaciones más honestas yendo a la mitad del pack. Los contrastes fuertes de cerveza a cerveza tienen un efecto, el cual es el por qué las cervezas de menor intensidad son evaluadas a lo primero. Las cervezas que son bastante similares tienden a hipnotizar a los panelistas en verlas como más parecidas de lo que realmente son. Los jueces también usan la escala de manera diferente, con algunos usando los extremos y otros pegándose a la mitad de la escala. A veces, las puntuaciones más bajas y más altas en cualquier panel son lanzadas para suavizar los datos. Y por supuesto, todos somos susceptibles a la sugestión, ya sea de las expectativas previas, tales como marcas o

embalajes o de las opiniones de otros degustadores, lo cual explica por qué esas cosas se eliminan o evitan lo más posible en las situaciones serias.

Presentación de la Cerveza para Juzgamiento o Evaluación

EN TODO MOMENTO UNA CERVEZA se evalúa de una manera seria, cada esfuerzo debe ser hecho para garantizar que la cerveza llegue a los labios del degustador en la mejor condición posible y con un mínimo de distracciones.

La primera consideración es la temperatura adecuada. Esta es endiabladamente difícil de manejar, sobre todo porque el creador del universo eligió no bendecirnos con hielo de 10°C (50°F). Como regla general, 4°C (40°F) para las lagers y de 10° a 13°C (50°F a 55°F) para las ales es casi dónde te gustaría terminar, con las cervezas más fuertes más cálidas que las débiles. El enfoque habitual es tirar cervezas enfriadas del refrigerador una hora más o menos antes del concurso y dejar que se calienten hasta su temperatura de servicio ideal, o en realidad un poco más abajo, ya que las cervezas se calentarán unos pocos grados ni bien tengan contacto con la copa. Este es uno de los puntos más finos de los stewards en el concurso. Un termómetro infrarrojo es una herramienta útil para un organizador del concurso o jefe de los stewards ya que con él puede tomar la temperatura de una cerveza, simplemente apuntándola—mucho menos sucio que los termómetros de tipo sonda.

Los jueces deben ser conscientes de la temperatura de la cerveza. Las cervezas demasiado frías carecerán de aroma, y algunas arrojarán una turbidez fría perdonable. Las cervezas que obviamente están demasiado frías pueden ser calentadas en las manos antes de volver a comprobar el aroma.

La cerveza siempre debe ser vertida sólo antes de ser degustada. Verter la cerveza por la mitad de la copa, esperar a que la espuma se asiente, y si es necesario, verter un poco más, pero nunca más de un tercio de su capacidad.

A algunos jueces les gusta llevar una pequeña linterna o un puntero láser con ellos. Esto puede ayudar a evaluar la turbidez, especialmente en las cervezas más oscuras. Debe estar dirigida ya sea hacia arriba a través del fondo o por el costado del vaso; si puedes ver el haz, esa es la turbidez iluminándose. Este es el enfoque hiper-geek para todos esos muchachos que aman sus juguetes. Mi herramienta favorita para los concursos es bastante poco tecnológico—un lápiz graso. Es útil para escribir los números de los participantes en

las cervezas que quiero mantener en la mesa y volver a probar, de modo que no tengo que tenerlas aparte para recordar cuál es cuál.

Los organizadores deben ser *organizados*. Los degustadores deben saber qué esperar. Mucha información significa que los degustadores y las cervezas alcancen el mejor provecho de la experiencia.

Las cervezas más livianas deben ir primero, lo que significa que las cervezas menos lupuladas, las menos tostadas y con menos alcohol van primero. Una docena de cervezas por vuelo se considera un buen máximo, aunque a veces esto se estira un poco. Asegúrate de que los degustadores tengan pausas adecuadas y comodidades razonables.

Finalmente, es importante entender los límites. La degustación formal puede ser bastante agotadora, incluso si la cantidad de alcohol consumida no es tan grande. De doce a quince cervezas es un máximo en una sesión antes de que se necesite un descanso. En un entorno informal donde la gente está bebiendo como así también degustando, hay que cuidarse del consumo excesivo. Hay que limitar el tamaño de las muestras, darle a la gente algo más que hacer, tener agua disponible y fomentar la discusión.

Cómo Degustar

LA CERVEZA está sobre la mesa. Las condiciones son perfectas. Las estrellas están alineadas. ¿Y ahora qué?

OLER

Lo mejor es oler la cerveza antes de cualquier otra cosa, ya que hay aromas—especialmente los basados en el azufre—que son tan volátiles que pueden persistir durante sólo un minuto antes desaparecer para siempre. La olfacción se logra de manera óptima por inhalaciones rápidas—piensa en cómo lo hace sabueso. Una larga calada de aire sólo secará la nariz y saturará tus receptores. Dale un momento para asimilarla, ya que algunos aromas toman un tiempo para mostrarse. Sé especialmente consciente de cada pequeño recuerdo recurrente que tengas, ya que estos pueden ser pistas valiosas para identificar aromas. Trata de permanecer en estos recuerdos, rondar por ellos y usarlos para ayudarte a determinar qué está provocando el recuerdo recurrente. ¿Dónde estás?

¿Son tostadas? ¿Rosas? ¿Caramelos? Esto es algo espeluznante, pero cuando te hace clic, es increíble.

Escribe tus notas sobre el aroma. Si no estás consiguiendo demasiado, trata de arremolinar la cerveza en el vaso. Si la cerveza parece estar demasiado fría para el estilo, la copa en tus manos mientras la arremolinan ayudará a levantar la temperatura y a que suelte el aroma. Un truco útil si necesitas refrescar tus sentidos es oler la parte posterior de tu propia mano. Esto te da algo más que oler, de modo que puedes volver a la cerveza fresca. Por supuesto, esperar un minuto o menos logrará el mismo reajuste, así que continúa regresando al aroma a medida que avances a través del resto del proceso de degustación.

MIRAR Y SORBER

Cuando crees que has conseguido todo el aroma que la cerveza tiene para ofrecer, échale un buen vistazo a la cerveza y toma notas sobre el color, la claridad, el carácter de la espuma y la retención. Luego puedes pasar a la degustación. Toma un sorbo y deja que el líquido permanezca en tu lengua y precalienta la parte inferior de tu boca. Presta atención a los sabores básicos, tales como el dulzor y la acidez, y espera un poco para el amargor ya que aparece más lentamente que otros gustos.

También hay sensaciones en boca a tener en cuenta: el cuerpo, la carbonatación, la astringencia, la untuosidad. Presta especial atención al retrogusto. ¿Es rápido o largo? ¿Suave o duro? ¿Lupulado, maltoso, tostado? ¿Todo lo anterior o algo más? Una vez más, toma notas.

DEGUSTAR CON TU NARIZ

Ahora toma otro sorbo, y esta vez, trata de conseguir algunos de los aromas para volatilizarlos en la cavidad nasal, donde están los receptores. Los degustadores de vino utilizan una técnica llamada “aspiración”, en la que se mantiene una pequeña cantidad de líquido en la parte inferior de la boca, contra los lados de la lengua y se deja que se caliente. Luego, se coloca la punta de la lengua detrás de los dos dientes superiores frontales y se extrae aire por la boca, lentamente, dejándolo gorgoteante a través del líquido. Esto libera compuestos aromáticos, y con una pequeña respiración poco profunda

inhalando y exhalando, se puede llevar a la nariz para una buena dosis concentrada de aroma agradable. Debido a que en el juzgamiento de cervezas normalmente tragamos la muestra, también se puede tragar y luego expulsar lentamente con un respiro por la nariz, lo que tiene un efecto similar. No hay una manera mejor. Sólo ten en cuenta que el objetivo es conseguir que las moléculas de aroma lleguen a la parte superior de la nariz donde pueden hacer funcionar las neuronas olfativas. Averigua lo que funcione mejor para ti. Es obvio cuando está funcionando bien. En este punto, amplía o revisa tus comentarios sobre el aroma si lo sientes tan cambiado.

Busca cualquier cosa que sobresalga torpemente. ¿Hay malos sabores tales como diacetil o DMS? ¿Hay alguna aspereza o astringencia, especialmente en el final? ¿Hay algún parecido a notas de papel o maderosas de oxidación, o acidez no deseada?

ANALIZAR Y PUNTUAR

Por último, haz un pequeño análisis de nivel superior. Si la cerveza está siendo juzgada por el estilo ¿qué tan bien encaja en términos de intensidad general, amargor, el carácter de la malta y la superposición de la fermentación? Si se trata de una lager ¿está libre de aromas a fruta, a ésteres? ¿Cómo es el balance? ¿Todas las piezas parecen encajar? ¿Es esta una cerveza de la que te beberías una pinta? ¿O dos? ¿La llevarías a una isla desierta? ¿Recordarás esta cerveza en un año... en el buen sentido?

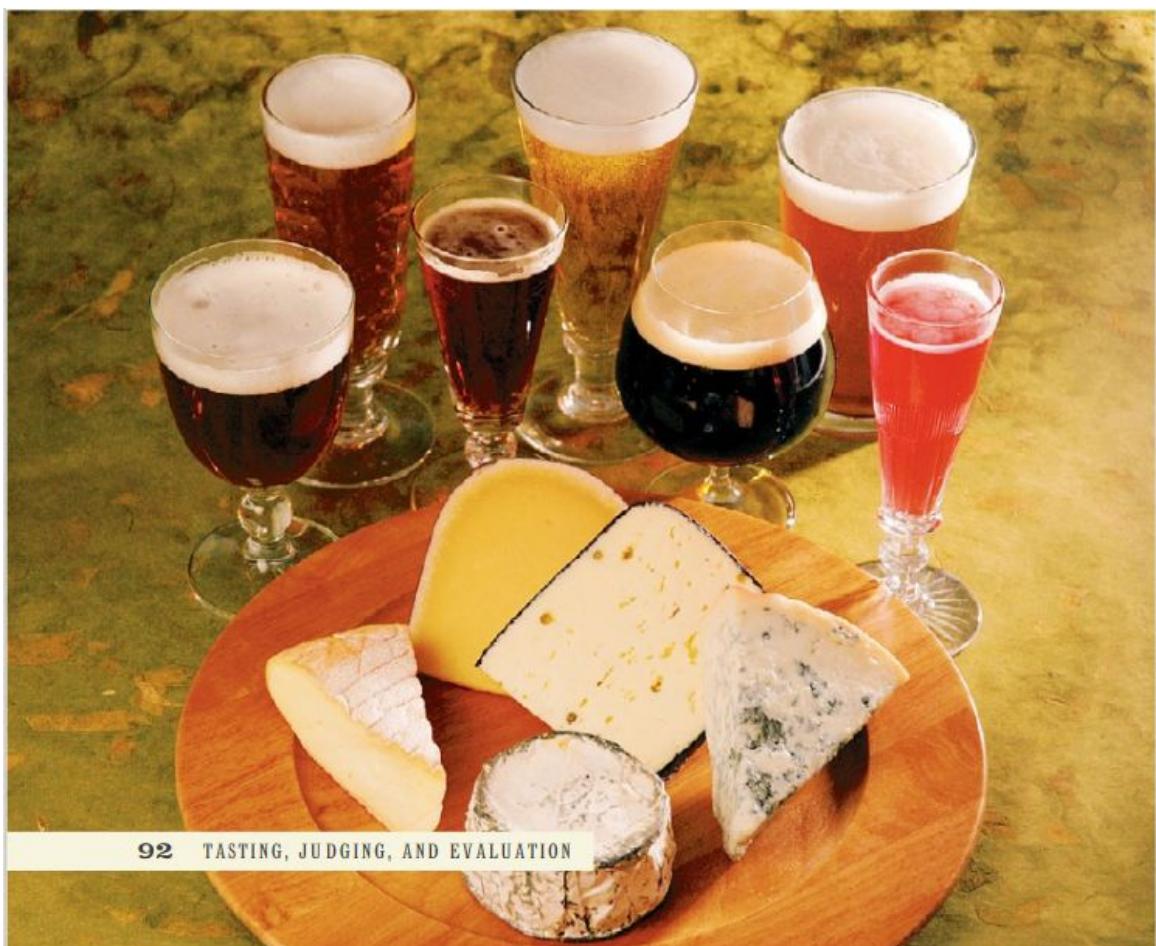
Una vez que has escrito todas tus notas y puntuado la cerveza (en su caso), entonces puedes discutir con los otros jueces. Esas conversaciones son mejores cuando los jueces más experimentados hacen un esfuerzo por no dominar la discusión, ya que incluso los nuevos jueces tienen contribuciones útiles para hacer y todo el mundo se pierde una o dos cosas.

Una Muestra de Eventos de Degustación

LAS DEGUSTACIONES SOCIALES son una de las grandes alegrías de ser un creador de cervezas. Instalado en una sala llena de entusiastas de la cerveza para buscar y compartir nuevos descubrimientos de la cerveza es como estar en la iglesia para mí, pero mucho más divertido. Y en mi experiencia, son aún más agradables cuando te involucras y colaboras en su organización. Por más de 20 años, he estado relacionado con la Chicago

Beer Society (Sociedad de la Cerveza de Chicago), un grupo sin fines de lucro, de voluntarios, que prepara una media docena de eventos de degustación de cerveza al año. Con el tiempo hemos explorado una variedad de formatos diferentes y hemos aprendido mucho sobre lo que funciona y lo que no.

Los acontecimientos más simples son sólo encuentros sociales con una pequeña atención estructurada sobre la cerveza. Puedes pedir a la gente que lleve cosas, compartir el costo o simplemente tomar turnos haciendo eventos. Lo importante es tener una idea, y no tratar de tomarte todo el mundo de la cerveza de golpe. Preparar personas con una charla introductoria, leer de un libro autorizado o trabajar con un conjunto de notas de degustación ayudará a todos a sacar el máximo partido de cada evento. Trata de limitar el número de diferentes cervezas a 10 o algo así, ya que más allá de esa cantidad se pone abrumador. La buena cristalería suma a la experiencia y a menudo se le puede pedir a la gente que lave y vuelva a usar el mismo vaso (o dos) en toda la noche.



Cerveza y Comida - Los eventos que combinan cerveza y comida le dan a la gente la manera más placentera de disfrutar ambas.

Tú no tienes que organizar tus propios eventos. La mayoría de los pubs cerveceros y muchas cervicerías mantienen regularmente cenas de brewmaster, que pueden ser buenos lugares para conocer a los cerveceros así como colegas amantes de la cerveza y son una gran manera de conocer las cervezas de una cervicería en particular y lo que los motiva. Aunque hay pocos grupos de apreciación de la cerveza en este momento, vale la pena que los busques. Muchos clubes de cervicería casera tienen eventos de degustación de cervezas de diversas clases y nunca parece importarles que haya no cerveceros entre ellos.

En la Chicago Beer Society (Sociedad de la Cerveza de Chicago) preferimos tener comida en nuestros eventos. En primer lugar, creemos que es un asunto de responsabilidad hacerlo así, ya que la comida retrasa la absorción de alcohol y da a la gente otras formas de distracción además de la cerveza. En segundo lugar, hace que el motivo sea más social y destaca a la cerveza en su mejor momento—como parte de una experiencia gastronómica. También se puede hacer la degustación en una habitación privada en un restaurante; el costo de la comida incluye el lugar como parte del trato.

CERVEZA EN CENAS, ALMUERZOS Y DESAYUNO

Estos son eventos bastante sencillos que incluso un club más pequeño puede organizar. Una vez que tengas un concepto, el siguiente paso es ponerse en contacto con un restaurante con una habitación privada para acomodar a tu grupo esperado y hablar de lo que te gustaría hacer y cuáles serían los costos (asegúrate de incluir impuestos y propina en tus cálculos). Luego ponte en contacto con tus cervicerías locales y, posiblemente, los distribuidores de cerveza para ver si estarían dispuestos a donar cerveza, posiblemente a cambio de entradas de cortesía para el evento. Todos ellos cuentan con un presupuesto para el muestreo, y estos eventos pueden ser una manera fácil para ellos de poner sus cervezas frente a clientes potencialmente apasionados.

Tienes que revisar las leyes locales con respecto a la donación de cerveza. En muchos estados la donación directa de cerveza es ilegal, y en ese caso puedes necesitar que la cerveza se pague. Sin embargo, los cerveceros podrían estar dispuestos a pagar entradas u ofrecer una donación monetaria para compensar el costo de la cerveza. Yo no te puedo aconsejar en detalles, pero tus cerveceros y distribuidores locales sabrán lo que está permitido.

Si todo esto se ve bien, haz un volante y colócalo en puntos de interés locales de cerveza, luego pon la misma información (y un PDF descargable del volante) en la Web. Hay una gran cantidad de logística, por supuesto, el más difícil de los cuales será el transporte de la cerveza. En este punto, nuestro club tiene una colección bastante amplia de un equipos de servido; puede que tengas que pedir prestado algo del restaurante, de las cervecerías locales, de los distribuidores o los cerveceros caseros.

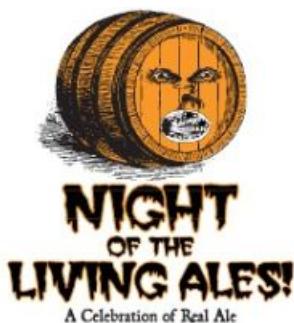
LAS DEGUSTACIONES INFORMALES pueden tomar muchas formas diferentes. Llevamos a cabo degustaciones competitivas, cenas y mucho más. Hemos realizado un almuerzo de *Weissbier*; un festival de comida hindú y cerveza IPA llamado “A Hop to India” (“un salto/lúpulo a la India”); un evento de cerveza y queso con 25 maridajes diferentes; y una cena belga de alta gama con cervezas inspiradas en el estilo belga. Si vives cerca de un lugar con agua, puedes mover todo el asunto a un barco y tener un crucero de cervezas. Trajimos una banda de blues de Chicago y un cerdo asado y terminamos con nuestro Crucero de Blues & Cervezas.

Si tu grupo no se fía de asumir demasiada responsabilidad, debes buscar la asociación con un grupo local de cerveceros o la asociación de cerveceros artesanales de tu estado. Aún no existen en cada estado, pero estos grupos comerciales suelen ponerse felices de tener algunos entusiastas voluntarios para ayudar a cuidar de los detalles, y con frecuencia comparten el producto de un evento exitoso a cambio de la mano de obra organizadora.

Para darte algunas ideas para eventos, aquí están algunos de los grandes en los que he tenido participación:

Night of the Living Ales (Noche de las Ales Vivientes). Este es un reemplazo a escala reducida del Real Ale Fest, evento que fue llevado a cabo durante varios años por Ray Daniels con la ayuda de la CBS (Chicago Beer Society). Por lo general tenemos alrededor de 40 firkins de auténtica ale. Esto lleva a un espacio de acogida especialmente complaciente, ya que las cervezas tienen que estar preparadas el martes para un evento del día sábado, y que también requiere un cierto nivel de habilidad para asegurarse de que las cervezas estén en óptimas condiciones a la hora de servirlas. Nos resulta mejor celebrar este cuando el tiempo nos garantice que estará fresco (a principios de marzo en Chicago), de modo que podamos controlar la temperatura de la cerveza con la apertura de ventanas o bajando el termostato. Hay sistemas de refrigeración para las ales, que varían en

complejidad desde mantas de hielo al glicol circulante, pero éstos son caros y muy trabajosos de manejar, y deben evitarse a menos que sean absolutamente necesarios. Servimos por gravedad, lo que significa que sólo necesitamos simples canillas de plástico y no bombas manuales, que son caras y no aportan nada a la cerveza en esta situación. Tenemos aperitivos sencillos pero importantes para este evento, además de algunos quesos artesanales acompañados por representantes del mercado de quesos, y un montón de salchichas a la que llamamos “alottagoddammeat”, un término que nuestro carnicero húngaro nos largó en respuesta a una solicitud de valor de \$ 500 de una bandeja de fiambres.



Festival of Barrel-Aged Beers (Festival de Cervezas Envejecidas en Barril).

Este es técnicamente un evento de la Illinois Craft Brewers Guild (Asociación de Cervecerías Artesanales de Illinois), pero los miembros de la CBS hacen gran parte del montaje. Es justo como lo que suena, una vuelta de degustación de este tipo muy especializado de cerveza de todo el país. Como parte de este evento también llevamos a cabo un juzgamiento profesional, lo que sube la apuesta para los que participan.

The Brewpub Shootout. Para este evento enviamos invitaciones a todas las cervecerías y pubs cerveceros de nuestra área. Cada uno tiene que traer un plato para porción pequeña y una cerveza específica para maridar con ella, así como el equipo y el personal para su servicio. Las cervecerías que venden sus productos envasados tienen que encontrar un restaurante como socio. Nick Floyd trajo una vez hamburguesas White Castle para complementar su Alpha King Ale; fue un maridaje sorprendentemente. Las cervecerías pueden traer cervezas adicionales más allá de la designada como la cerveza de maridaje. Montamos todo en lo que solía ser un viejo gimnasio de escuela primaria que ahora es parte de un centro cultural estadounidense de origen irlandés, y la gente va dando vueltas y probando; al final de la tarde, todo el mundo vota la mejor cerveza, la mejor

comida y el mejor maridaje. El club hace la programación y configura la estructura del evento y ofrece trofeos, hielo y los descartables. Las cervecerías aportan el trabajo pesado, lo que hace que sea bastante manejable para hacerla andar. No pagamos directamente la cerveza y la comida, pero asignamos una cierta porción de la venta de entradas para que vuelva a las cervecerías para ayudar a sufragar los costos. Es una gran manera para las cervecerías de empujar sus límites y experimentar con nuevos platos, a la vez que se expone a un grupo muy entusiasta de potenciales clientes. En este punto, hay una gran rivalidad entre muchas de las cervecerías para llevarse el oro a casa.

Aprovechando al Máximo los Festivales de Cervezas

LOS FESTIVALES TIENEN MUCHO ATRACTIVO. Acres de cervezas en fila para tu placer de degustación, un año entero de pubs en tan sólo unas horas, codo a codo con un lugar lleno de amantes de la cerveza: ¡el nirvana!

Pero los festivales a veces pueden ser un poco abrumadores, con grandes multitudes, demasiada variedad y condiciones incómodas. Una buena estrategia y un poco de autocontrol pueden hacer el evento más agradable. Estos son algunos consejos.

Conoce tus límites—del alcohol, del calor, el sol, el estar de pie y hacer frente a las multitudes. Ten en cuenta que los cerveceros a veces sacan a relucir sus cervezas más fuertes para estos eventos. Esto es muy bueno, por supuesto, pero hay que ser respetuosos de las cervezas con mucho alcohol.

Ir cuando el gentío sea más tranquilo. Hay que ir cuando se inicia, o si es un festival largo, elegir un día calmo. Saber cuándo irse—nunca me importa perder la caótica última hora. Algunos festivales tendrán una “sesión privada”, que puede costar más, pero será mucho menos ruidosa. Estos bien vale la pena el dinero en lo que a mí respecta.

Haz tu investigación. ¡Adivina quién está haciendo una cerveza antes de llegar allí! BeerAdvocate.com y RateBeer.com no son la última palabra, pero pueden ser muy útiles.

No tengas miedo de tirar. Simplemente no tiene sentido beber una cerveza que no te gusta. No vas a ofender a nadie.

Ten un propósito. Concéntrate en algo, como en cervezas que no has bebido antes, un estilo particular, cervecerías de las que nunca has oído hablar, o la búsqueda de la cerveza de sesión perfecta. Toma notas. Discute.

Habla con los cerveceros. Algunos festivales cuentan con personal de las cervecería junto a sus cervezas. Esta es una gran oportunidad para conocer más acerca de sus cervezas, la forma en que ellos las elaboran, lo que piensan de ellas, en qué se inspiraron, y tal vez incluso algunos secretos de la receta.

Voluntario. Los eventos son a menudo más divertidos cuando estás en el otro lado de las canillas. Por lo general, estás trabajando con otros interesantes amantes de la cerveza o pro cerveceros y tienes la oportunidad de difundir la palabra de la buena cerveza a los concurrentes. Te da un sentido de propósito y, a menudo se ve recompensado por beneficios tales como una degustación privada, una fiesta después del evento o camisetas.

Echa un vistazo a los eventos “extra”. Muchos festivales tienen una cena, tour o cualquier otro evento a los pocos días de la fiesta. A veces, estos son abiertos al público; a veces se limitan a los cerveceros y a los que participan en el festival, la cual es otra gran razón para ser voluntario.

Hidrátate. Come. Asegúrate de que tu cuerpo está bien cuidado.

Asegúrate de que tienes un viaje a casa cuando lo necesites.

DE LA EVALUACIÓN MÁS FORMAL a la simple alegría de una cerveza fresca y deliciosa en un bar al aire libre moteado por el sol, la gama de experiencias de degustación varía casi tanto como las cervezas en sí. Una vez que la cerveza está en el vaso, te toca a ti decidir cuál será tu relación con ella: defensor o crítico, extraño o mejor amigo. Como toda búsqueda digna, la experiencia de degustar cervezas es sólo tan buena como tú la hagas. Convoca a todos los sentidos y experimenta y sumérgete en ella de todo

corazón. Encontrarás la experiencia que se desarrolla entre tú y tu cerveza para que sea verdaderamente revelador.

CAPÍTULO 6

PRESENTACIÓN DE LA CERVEZA

LA CERVEZA es una bebida exigente. No le gusta estar demasiado caliente o demasiado fría. Se aleja del sol. Se preocupa por el tamaño, la forma y la limpieza de la copa en la que se sirve y realmente responde a un gran vertido. En toda la constelación de cervezas diferentes, cada una es una prima donna, que exige el toque justo para sacar lo mejor de sí.

La cerveza tiene un espíritu generoso, por lo que si haces algún tipo de esfuerzo, te recompensará con una experiencia rica y memorable. Claro, puedes agarrar una botella y tragártela, y hay cervezas hechas para esto, pero la mayoría de las cervezas deben tratarse con un poco más de respeto si quieras que revelen sus almas internas.

LISTA DE VERIFICACIÓN PARA UNA CERVEZA BIEN SERVIDA

- Cerveza a la temperatura adecuada**
- Copa correcta para cerveza y ocasión**
- Buen vertido con una espuma apretada y duradera**
- Cristalería muy limpia y bien enjuagada**
- Las expectativas correctas del bebedor**

LA CERVEZA ALUMINOSAMENTE HERMOSA, adecuada para el estado de ánimo y el momento, edad y condición adecuadas, con una espuma cremosa y duradera, llena de aroma, puede ser una delicia para todos los sentidos. Es una experiencia que ha conmovido a la gente desde el comienzo de la cerveza, y hoy en día es igual de emocionante. Vale la pena el pequeño esfuerzo requerido para hacerlo bien. En este capítulo, cubriré todos los aspectos de la presentación de la cerveza con el objetivo de convertirte, con un poco de práctica, en un servidor maestro de cervezas.

Temperatura

NADA AFECTA la cerveza en el vaso más que la temperatura de servicio. Sabor, aroma, textura, carbonatación e incluso claridad pueden cambiar con la temperatura. No siempre es fácil dar en el clavo, especialmente cuando se sirve una gran cantidad de cervezas. Pero siempre vale la pena poner un poco de esfuerzo en ello.

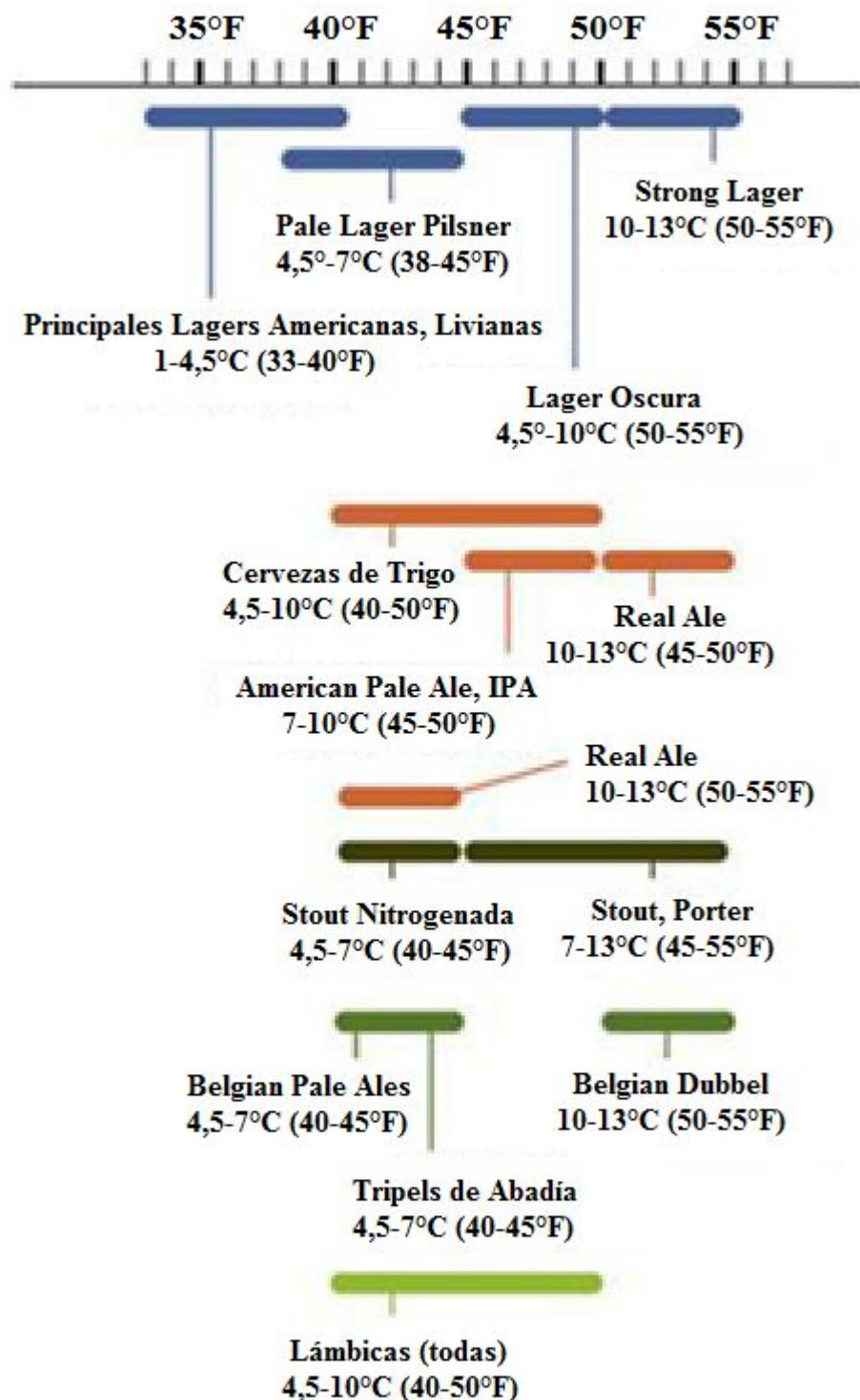
Hasta cierto punto, las temperaturas de servicio de la cerveza están determinadas por la tradición, pero siguen un cierto patrón lógico: cervezas más fuertes más cálidas que las débiles; cervezas oscuras más cálidas que las claras. Las cervezas lager se fermentan más frías que las ales y también se deben servir más frías. Las cervezas industriales estadounidenses se han formulado para que tengan un mejor sabor a temperaturas increíblemente frías, pero ninguna cerveza especial debe servirse en nada que se acerque a estas temperaturas.

El rango adecuado para servir cerveza es entre 3° a 13° C (38° y 55° F), la temperatura específica depende mucho del estilo. Demasiado frío, y los aromas simplemente se asientan en la cerveza; si no se transportan en el aire, no nos sirven de mucho. Demasiado cálido y, bueno, todos sabemos a qué sabe la cerveza caliente. En la práctica, es muy difícil hacerlo perfecto. Acércate y tendrás una gran experiencia.

Idealmente, un establecimiento minorista que sirva cervezas especiales debería ser capaz de controlar las temperaturas en al menos un par de secciones y servir cervezas a las temperaturas apropiadas para cada estilo. Esto es más difícil de lo que parece. Probablemente la mejor recomendación es tener un área a 2° C (35° F) para cervezas lagers domésticas y especiales, y otra a quizás 7° C (45° F) para cervezas especiales, tal vez un poco más caliente si te estás concentrando en Ales de estilo inglés. Esto es cierto para los productos tirados y embotellados.



Termómetro infrarrojo - Aunque es un poco geek, este tipo de termómetro tomará la temperatura de la cerveza sin tocarla. Solo apunta y dispara.



Temperatura de servicio sugerida

NOTA: Estas son las temperaturas en el vaso. Ten en cuenta que la mayoría de las principales empresas de equipos para tirar cerveza recomiendan una temperatura de

almacenamiento de 3° C (38° F) para todos los tipos de cerveza (excepto la real ale), ya que las temperaturas más altas pueden causar formación de espuma.

La real ale (de barril) requiere su propio control de temperatura, a menos que tengas una bodega oscura y profunda con una temperatura muy constante de 10° a 13° C (50° a 55° F). La mayoría de los bares en los Estados Unidos que sirven real ale generalmente limitan la selección a una o dos a la vez, por lo que no ocupan demasiado espacio.

En botellas y tirada

LAS FORMAS EMBOTELLADAS Y TIRADA de cerveza datan de los comienzos de nuestra fascinación por el elixir dorado; quizás los argumentos sobre los méritos de cada uno también lo hagan. La tecnología ha cambiado, por supuesto, pero la discusión continúa. ¿Cuál es el mejor? No hay una respuesta simple. Ambas pueden ser recipientes de almacenamiento perfectamente maravillosos para la cerveza, y cada uno tiene su potencial para problemas.

La mayoría de la cerveza de barril hoy en día no está pasteurizada y debe mantenerse refrigerada para una vida de almacenamiento máxima. La mayoría de las personas sienten que el sabor y la textura son un poco mejores que el producto embotellado equivalente.

CERVEZA EMBOTELLADA

La cerveza embotellada viene en varias formas, y es posible que no puedas decir exactamente cómo está envasada mirando la etiqueta. Cuál será mejor dependerá en gran medida del tipo de cerveza y cómo se disfrutará. A los cerveceros y los consumidores les gusta la estabilidad que la pasteurización aporta a las cervezas tradicionales. Las cervezas en botella deben ser vertidas en un vaso. No es dañino, o incluso desagradable, pero no todos aprecian la leve terrosidad que a menudo viene con el sedimento de levadura en el fondo de la botella. Y no todas las botellas son creadas iguales. Las botellas marrones ofrecen una protección razonablemente buena contra la luz azul que causa la zorrdez.

Una botella es buena cuando no es demasiado nueva, soy aficionado a una, pero adoro dos.

-Anónimo

FORMAS DE CERVEZAS EMBOTELLADAS

Embotellada, luego pasteurizada.

Este es el tipo de cerveza embotellada más común. Muchos sienten que la pasteurización embota el sabor de la cerveza, pero este es un efecto bastante sutil.

Pasteurización flash, luego asépticamente embotellada.

Los prácticos sienten que esta forma más corta pero más caliente de pasteurización es más suave con la cerveza.

Micro filtrado (frío), luego envasada asépticamente.

Se supone que esto da un sabor “real ale” en un producto embotellado; no pasteurizado al calor.

Acondicionada en botella.

La cerveza con levadura viva y algunos azúcares que quedan para fermentar se sella en la botella. La levadura produce dióxido de carbono, que le da a la cerveza su carbonatación. La levadura proporciona eliminación de oxígeno y otros efectos de protección. Considerado “real ale”.

CERVEZA ENLATADA

Se puede pensar que la cerveza enlatada es casi lo mismo que embotellada. Lo vemos principalmente en cervecerías más grandes en forma pasteurizada o filtrada en frío, pero hay algunas cervecerías artesanales que tienen gran éxito con ella. Al igual que con los grandes, sus clientes aprecian los beneficios del peso liviano, la irrompibilidad, el enfriamiento rápido y la compatibilidad ecológica de la cerveza enlatada.



Cerveza artesanal conservada

Normalmente asociada a las cervezas tradicionales, la cerveza enlatada se ha hecho popular entre las pocas cervecerías artesanales que eligen producirla.

Lo más probable es que la cervecería local venda cerveza en “growlers”. Hoy en día, estos son generalmente jarras de vidrio de medio galón, pero el término es antiguo y originalmente significaba un pequeño cubo de metal que se usaba para el mismo propósito. Esta es cerveza de barril fresca con una vida útil corta. Como un cervecer de pub le dice a las personas: “Es como la leche”: lo mejor es guardarla en refrigeración y consumirlo en unos pocos días.

CERVEZA TIRADA

Un sistema de cerveza tirada consiste en un recipiente presurizado de cerveza conectado por una línea de cerveza a algún tipo de espita o canilla para servir, más un tubo de gas dispensador de alta presión, que cae a través de un regulador y se conecta al barril de cerveza a través del mismo accesorio como la conexión líquida.

El dióxido de carbono, debido a que es el gas que la levadura crea para proporcionar la carbonatación, es el gas dispensador más común. El dióxido de carbono tiene la ventaja adicional de licuarse con unos pocos cientos de libras de presión en los cilindros de almacenamiento. Esto significa que cada cilindro puede contener una gran cantidad de gas en relación con su volumen.

El nitrógeno, o una mezcla de nitrógeno y dióxido de carbono, se usa a menudo para dispensar cervezas de estilo inglés o irlandés, especialmente las sotutos. Debido a que el nitrógeno tiene una solubilidad muy baja en la cerveza, el gas puede forzarse, pero tan pronto como se libera la presión, el nitrógeno salta bastante bien en la cerveza, liberando una gran cantidad de pequeñas burbujas y dejando la cerveza muy ligeramente carbonatada y con textura cremosa. Cabe señalar que este método de servicio “nitro” está destinado a ser una versión más fácil de implementar del método tradicional de barril de real-ale. Y aunque la cerveza nitro puede ser una buena cosa en sus propios términos para una cerveza fuerte o una IPA, de ninguna manera coincide con la sutileza de lo real ale.

El nitrógeno también se puede usar para suministrar la presión adicional necesaria para llevar la cerveza hasta el punto de servicio a través de líneas muy largas. Si se utilizara dióxido de carbono puro suficiente, las cervezas podrían sobrecarbonatarse, ya que se necesitarían hasta 30 o 40 psi para realizar el trabajo.

Si deseas configurar un sistema de cerveza tirada doméstico, se pueden encontrar kits de completitud variada en las empresas de servicios de bebidas y en la mayoría de los proveedores de cervecería casera. A diferencia de las instalaciones comerciales, los sistemas hogareños son fáciles de configurar, y los barriles más pequeños, de un sexto de barril, también permiten variedad. Tener cerveza fresca tirada en casa es un verdadero lujo.

Actualmente, la cerveza de barril se envasa casi universalmente en barriles de acero inoxidable de lados rectos. La versión más popular en los Estados Unidos es Sankey. American Sankeys se basa en el viejo barril de 31 galones, originalmente derivado de un barril de ale inglesa (a diferencia de la cerveza) de 31 galones estadounidenses (117 litros). Los full barrel kegs ya no existen. Con más de 300 libras, serían bastante difíciles de manejar, aunque los viejos en el pasado lo lograron de alguna manera. Los barriles half (mitad, 15.5 galones), quarter (un cuarto, 7.75 galones) y el sixth (sexta parte, 5 galones, usualmente en la forma alta “barril de refrescos”) son las formas actuales del mercado.

ROBO DE BARRILES

Los cerveceros estadounidenses estiman que los barriles robados le cuestan a la industria más de \$ 50 millones al año. Con el precio de los metales como el acero inoxidable escalando, los criminales encuentran irresistibles las ganancias fáciles de los

bariles sueltos. ¿Y quién paga por esto? Tú lo haces. Hay esfuerzos legislativos y de conciencia pública en curso para combatir esto, pero la situación seguirá siendo problemática siempre que el costo del depósito continúe siendo solo una fracción del verdadero valor del barril. Cada barril le cuesta a un cervecer tanto como \$ 150, y el precio sigue aumentando como lo hace el precio del acero inoxidable. Y cerveceros caseros, por favor obtengan sus barriles de fuentes legítimas. Un depósito no es un precio de compra.

Los barriles más viejos con forma de barrica de mi juventud se llaman Hoff-Stevens. Por diversas razones, estos son en su mayoría obsoletos ahora, aunque dieron nacimiento a toda la industria artesanal. Algunas cervecerías pequeñas continúan usándolas porque son baratos y su disponibilidad. Debido a que carecen de asas, un barril Hoff-Stevens húmedo y frío puede ser un desafío para arreglárselas en un camión y entrar a una bodega. Hacerlo te brinda un verdadero respeto por los profesionales que solían alzar estas cosas.

ALGUNOS ESTABLECIMIENTOS CERVECEROS GRANDES Y DE ALTO VOLUMEN no usan dióxido de carbono, sino que dependen del nitrógeno o, a veces, del aire comprimido. Esto último es dañino para la cerveza a largo plazo, pero en lugares como los estadios donde los barriles se vacían muy rápido y no se almacenan con la presión del aire, esto puede ser un problema menor. Los expertos creen que, en la práctica, estos sistemas dan como resultado una gran cantidad de cerveza tirada poco perfecta y no deberían utilizarse.

¡DEVUELVELA!

Nadie espera que bebas una cerveza mala, así que cuando encuentres una que sea problemática deberías sentirte bien con tus derechos para devolverla y pedir otra, sin discusión. Devuélvela cuando te encuentres con lo siguiente:

Vasos sucios. Grandes áreas en el interior del vaso donde se adhieren las capas de burbujas son un claro regalo. Otro signo revelador es el lápiz labial en el borde. Esto es simplemente pereza inexcusable.

La turbidez en las cervezas que normalmente se espera que sean cristalinas, como las Pilsners. Ten en cuenta que muchas cervezas artesanales y especialmente de pubs cerveceros tendrán un poco de bruma, especialmente cuando están frías.

Aromas indeseables. A manteca, a leche en mal estado o aromas a queso, a animales, indican algún problema. Podría ser la cerveza, pero es más probable que sea un síntoma de una línea de servicio.

Sabor agrio. En todas menos en los raros estilos belgas, para los cuales es apropiado, la acidez puede ser un síntoma de líneas sucias, y a menudo va acompañada de los olores desagradables descriptos anteriormente.

Las líneas de cerveza que conectan el barril con la canilla pueden estar desde solo unos pies a más de cien. Esto tiene consecuencias dramáticas en la forma en que las líneas de tirada se diseñan, instalan y limpian. Debido a que las líneas largas pueden contener una buena cantidad de cerveza y, a menudo, serpentean a través de las partes no refrigeradas de una bodega local, generalmente es necesario instalarlas en series aisladas, refrigeradas con aire frío o glicol refrigerado. A medida que las líneas se hacen más largas, hay más cerveza en ellas durante la noche, y si las líneas no están escrupulosamente limpias, pueden desarrollar infecciones, por lo general, el sabor agrio y mantecoso de la bacteria *Lactobacillus* o *Pediococcus*.

Cuando la cerveza corre a través de líneas de plástico, una película diminuta de proteína se adhiere a los lados de la tubería, y esto puede ser muy difícil de eliminar. Las líneas de cerveza a menudo se limpian bombeando solución de limpieza cáustica caliente a través de ellas. Ahora hay máquinas sofisticadas que fuerzan pequeñas bolas de espuma a través de la tubería, que se supone deben hacer un mejor trabajo de fregar las paredes de la tubería. Un buen cervecero limpiará sus líneas de canillas cada dos semanas; uno genial lo hará más a menudo que eso.

Las líneas sucias causan gran consternación para aquellos en el mundo de la elaboración de la cerveza. Los bebedores no son necesariamente conscientes de todas las cosas que pueden salir mal con una cerveza después de que abandona la cervecería. Todo lo que saben es que tienen una cerveza mala de una cervecería en particular, y ¿adivinan a quién culpan? Los conocedores de cerveza bien informados buscan patrones. Demasiadas cervezas con manteca en un bar pueden significar que el establecimiento no esté tomando en serio la limpieza de la línea de cerveza.

ODA AL BARRIL

El barril es uno de los mejores regalos de los bárbaros a la humanidad. Inventado alrededor del año 0 EC, el barril de madera ha tenido una útil vida tecnológica de 2,000 años, hasta ahora. Es un testimonio de la inteligencia de esta gente del bosque que, salvo por la introducción de los aros de metal hace un par de siglos, el barril continúa en su forma y su propósito original incluso hoy en día. En la actualidad, solo se utiliza en raras ocasiones para la cerveza, después de haber sido reemplazado por el barril de metal después de la Segunda Guerra Mundial, pero los barriles de madera son indispensables para todos los licores envejecidos y una buena porción de todos los vinos. En la escena artesanal actual, las cervezas de barril son una adición emocionante al lujoso final del mundo de la cerveza.

Real Ale de Barril

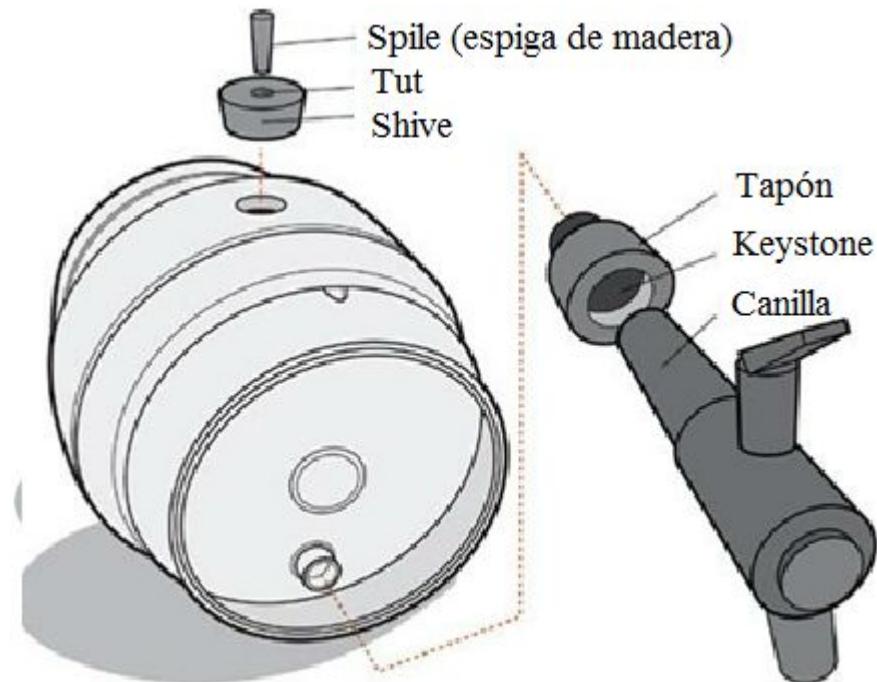
LA SOCIEDAD DE CONSERVACIÓN DE CERVEZA BRITÁNICA La Campaña por la Real Ale (CAMRA) define la a la real ale como “un producto natural elaborado con ingredientes tradicionales y dejado madurar en el barril (recipiente) desde el cual se sirve en el pub a través de un proceso llamado fermentación secundaria”.

Hace cien años, esta era la norma para las cervezas británicas. Elaborada rápidamente, y llevada rápidamente a los pubs mientras aún fermenta, la real ale requiere personal capacitado y motivado para asegurarse de que las cervezas lleguen a las copas de los clientes en perfecto, brillante y delicioso estado. Esta es una forma muy antigua de hacer las cosas, y ha chocado bastante dramáticamente con las realidades empresariales de las últimas décadas.

Las cervezas que no son del todo terminadas se trasvasan en barriles y se las tapona, luego se envían a los pubs. Cada uno tiene dos aberturas: una en la parte superior, en la que se inserta la canilla, y otra en el punto más ancho alrededor del centro, que está en la parte superior cuando el barril está asentado de lado, listo para el servicio. En este se inserta un tapón con un agujero llamado “shive”. Una vez en la bodega del bar, la condición de la cerveza es evaluada por el maestro de bodega y se inserta una lengüeta de lámina porosa llamada “spile”; esta clavija permite que el exceso de dióxido de carbono se ventile. Cuando esta ventilación se ralentiza y se considera que la cerveza está en

óptimas condiciones, se extrae el “spil” y se introduce suavemente una clavija de madera sólida llamada “hard spile”, lo que permite que la presión permanezca en el barril.

SE DEJA UN PERÍODO DE TIEMPO, generalmente de unos pocos días, para que la cerveza descance y salga libre de levadura y otros sólidos. A veces se agrega un agente clarificante, isinglass, lo que acelera el proceso de asentamiento. Cuando la cerveza está lista para servir, una canilla de plástico se introduce en el tapón con un golpe fuerte. Una clavija de madera interna en el tapón, “the keystone”, cede y permite que la canilla se asiente. Si se hace correctamente, se pierde muy poca cerveza, pero una mano tímida con el mazo solo puede asentar parcialmente la canilla y liberar un chorro de cerveza. El “hard spile” (duro) debe eliminarse temporalmente para permitir que entre aire para desplazar la cerveza que se sirve, pero por lo general se coloca nuevamente en el agujero cuando el pub cierra por la noche. La cerveza servida de esta manera tiene una vida útil muy limitada, ya que la carbonatación se disipa y los efectos nocivos del oxígeno se afianzan. Una vez que se ha golpeado el barril, la cerveza debe consumirse dentro de unos días. Los aficionados experimentados pueden decir cuánto tiempo lleva un barril con la canilla colocada y hasta pueden preferir el sabor algo suavizado que puede aportar un poco de oxígeno. Pero en cierto punto, todo va mal y la cerveza de barril se volverá plana, sin vida, y tal vez incluso agria.



Keystone

Este barril de 10.8 galones, el recipiente estándar para servir real ale, es una versión de metal de los primeros de madera, con todas las mismas piezas de trabajo.

En la mayoría de los bares, la cerveza se almacena en la bodega, lo que requiere algunos medios de transporte de la cerveza hasta el nivel de la barra. Debido a que el uso de la presión de dióxido de carbono está mal visto (en realidad descalifica a la cerveza para que no se clasifique como una real ale), se usan bombas manuales. Estos son los dispositivos grandes y vistosos pero simples que funcionan como una bomba de bicicleta, con un cilindro, un émbolo y válvulas en cada extremo. Cuando se tira de la bomba hacia abajo, la cerveza es expulsada a través de la línea y sale por el pico hacia el vaso. A veces, un pequeño restrictor de plástico conocido como sparkler se atornilla en el extremo del pico. Esto fuerza la cerveza a través de un pequeño orificio, liberando algo de dióxido de carbono y ayudando a crear una espuma densa y cremosa. Como tantas cosas sobre la cerveza británica, el uso de sparklers varía según la región; la práctica es mucho más popular en el norte. Cabe señalar que las bombas de mano, aunque una parte muy visible de la regalía de real ale, en realidad no agregan nada al sabor o la textura de la cerveza (con la excepción del sparkler); son simplemente un medio de elevar la cerveza hasta el nivel de la barra desde la bodega. Para festivales y otras situaciones donde las barricas

están en el mismo nivel que los bebedores, las simples canillas de gravedad pueden usarse sin ningún efecto negativo.

¿CALIENTE Y SIN ESPUMA?

Contrariamente a la primera impresión a menudo repetida de los turistas estadounidenses, las ales británicas deben servirse a temperaturas frescas de bodega de 10° a 13° C (50° a 55° F), y con una carbonatación viva, pero no excesiva. La cantidad adecuada de espuma está sujeta a un debate vigoroso en el Reino Unido, y este estándar varía según la región: con más espuma son apropiadas en el norte. Aunque el vaso de cerveza aprobado oficialmente ahora tiene una línea de relleno alrededor de una pulgada por debajo del borde, hace unos años el borde del vaso era la medida completa, lo que dio lugar a una interminable astucia de los clientes, recelosos de cualquier espuma, de quién bajaría la mitad del vaso y luego pediría una “recarga”.

LA CAMRA MANTIENE las viejas formas con un agarre mortal. La transición de un producto convencional a uno especializado ha sido dolorosa y continua. Pero si no fuera por la tenacidad de la CAMRA, la real ale podría ser solo un recuerdo. A veces, sin embargo, este conservadurismo es poco útil. Un problema es que en el método tradicional, la cerveza está expuesta al aire cuando se le coloca la canilla al barril. En 1995, la CAMRA hizo un estudio detallado del uso de respiradores de barril, dispositivos que reemplazan el aire con una manta suave de dióxido de carbono, que da a los barriles una vida más larga en el pub. Las pruebas a ciegas mostraron que los respiradores de barril no dañaron la cerveza. La CAMRA, sin embargo, eligió ignorar su propia investigación y dictaminar a favor de la tradición, impidiendo su uso.

El Vaso de Cerveza

LOS RECIPIENTES ESPECIALES PARA BEBER CERVEZA han sido una parte atesorada de la cultura de la cerveza durante miles de años. Vienen en muchos tamaños, formas y materiales, sin embargo, los objetivos siempre han sido los mismos: entregar la cerveza a los labios en gran forma, de una manera agradable e incluso de celebración. Deben adaptarse a la mano y adaptarse a la cerveza; si deslumbran al ojo, tanto mejor.

Hasta los últimos 150 años más o menos, el vaso de cerveza de vidrio era más comúnmente hecho de algún otro material. El vidrio era un material raro y costoso, y su producción dependía de artesanos altamente calificados. Solo los ricos podían comprar copas de vidrio. La gente normal bebía de vasos de arcilla, metal o incluso recipientes de cuero con revestimiento de alquitrán conocidos como blackjacks. Hasta la segunda mitad del siglo XIX, no fue que se dispuso de cristalería hecha a máquina que hizo posible que todos disfrutaran de las cualidades refrescantes de los recipientes de vidrio para beber.

Los vasos de cerveza van desde unas pocas onzas hasta un litro completo. Típicamente, la cerveza se combinará con el vaso, y las más fuertes requieren los vasos más pequeños, por razones obvias.

LAS COPAS CONTEMPORÁNEAS PARA BEBER CERVEZA a menudo tienen formas muy similares a las anteriores. La geometría del vaso afecta la apariencia, olor y sabor de la cerveza, por lo que no es de extrañar que ciertas formas hayan resistido la prueba del tiempo.

El vidrio claro es casi siempre el mejor, aunque los colores sutilmente coloreados también pueden ser atractivos. Los vasos de cerveza de colores profundos son raros. Los diseños como la facetación pueden aumentar los efectos ópticos de la cerveza.

Cómo se siente el vidrio en la mano también es importante. Un estrechamiento hacia el exterior o varios tipos de crestas o salientes pueden evitar que el vidrio se salga de la mano. Para copas más grandes, un mango es casi obligatorio. Los tallos pueden lograr un efecto similar a un mango, ya que permiten sostener el vaso sin transferir demasiado calor de la mano a la cerveza.

Desde el punto de vista del aroma, nada ayuda tanto a una cerveza como a tener una parte superior más estrecha que la mitad. Una copa de vino es el ejemplo clásico, aunque hay muchas copas de cerveza que comparten esta característica. Cuando se sirve lleno hasta el borde, esta característica no agrega nada, pero tan pronto como la cerveza desciende una pulgada o dos por debajo del borde, el ahusamiento interior contiene el aroma dentro del vaso en lugar de dejarlo pasar al ambiente. Los efectos son obvios, incluso dramáticos. Prueba una comparación de una pinta estándar y cualquier copa de vino tinto. Llena las dos por la mitad e intenta dar una evaluación honesta del aroma. No te diré qué encontrar. Pero puede ser sorprendente.

Un estrechamiento hacia afuera, como en un vaso clásico de Pilsner, tiene un efecto sobre la espuma. La forma cónica sirve como una cuña y le da a la espuma en la

parte superior de la cerveza algo de apoyo adicional. Un estrechamiento hacia adentro parece forzar una espuma sobre sí misma cuando se llena el vaso. Esto tiene el efecto de concentrar la espuma, lo que resulta en una espuma más espesa y cremosa.

La espuma de la cerveza ha sido apreciada desde la antigüedad. El jabón o los aceites dentro del vaso pueden degradar la delicada estructura coloidal. La espuma se forma en los sitios de nucleación, parches microscópicos rugosos formados por suciedad o arañazos que también pueden servir como un indicador bastante dramático de la limpieza descuidada y pueden ser causa de una buena reprimenda del personal del bar. Los sitios de nucleación a veces se agregan intencionalmente para provocar que una pequeña corriente de burbujas finas se libere continuamente, reponiendo la espuma y liberando aroma al mismo tiempo: el cáliz de Chimay tiene un pequeño logotipo de Chimay grabado con un láser en el fondo del copón para este propósito.

La espuma tiene un efecto especialmente dramático en la forma en que el sabor del lúpulo se manifiesta en la cerveza. Debido a su naturaleza eléctrica y química, los compuestos de lúpulo amargo migran preferentemente a la espuma. El resultado es que la espuma puede tener un sabor un poco más amargo que la cerveza misma. Ten en cuenta esto si estás sirviendo cerveza que está impulsando el nivel de confort del lúpulo de tu audiencia.

¿CUÁNTO ESPUMA es la cantidad adecuada? La mayoría de las personas siente que una pulgada es correcta, aunque esta es una preferencia culturalmente determinada. La cantidad también está relacionada con el nivel de carbonatación. Muchas de las cervezas belgas tienen mucha carbonatación, y es virtualmente imposible verter una cerveza como la Duvel sin crear una espuma importante y esponjosa. Por esta razón, muchos de estos vasos de cerveza tienen una capacidad de aproximadamente el doble del tamaño de la porción de servir.

Con la cerveza correcta, vertida correctamente, puedes crear una espuma rica y cremosa. Para hacerlo, vierte la cerveza justo en el medio del vaso recto. Escurrir por el costado es para las maricas y dará como resultado una cerveza demasiado gaseosa con poco aroma y una espuma pobre y que se disipa rápidamente. Un vertido vigoroso creará una gran cantidad de espuma, y esto es bueno porque cuando se establece, la espuma será densa y duradera. También es importante, especialmente con la cerveza embotellada, liberar parte de la carbonatación. Demasiada efervescencia enmascara cosas como el aroma del lúpulo y te llena rápidamente. Así que vierte y deja que la cerveza se asiente tantas veces como lo necesite para llenar el vaso. Hay lugares en Europa donde los

bebedores sospechan si la cerveza llega demasiado rápido, porque entienden lo que se necesita para hacer una buena espuma en una cerveza y están dispuestos a demorar la gratificación por un minuto o dos por el bien de una mejor experiencia.

Con cervezas altamente carbonatadas como cervezas belgas o bávaras, puede ser beneficioso enjuagar el vaso con agua limpia antes de llenarlo. Esto rompe la tensión superficial y permite que estas cervezas ultra efervescentes se viertan sin cantidades problemáticas de espuma.

Las cualidades prácticas, como el costo, la capacidad de apilamiento y la facilidad de limpieza, juegan un papel muy importante a la hora de decidir qué vasos se usan en los establecimientos de comidas y bebidas. Desafortunadamente, parece que nos hemos quedado atrapados con el peor vaso de cerveza posible: la pinta shaker. La palabra pinta no solo es una fuente de confusión, la mayoría contiene solo 14 onzas, y algunas solo 12, estas no hacen absolutamente nada por el aroma o la presentación de la cerveza.

El aspecto final de un vaso es el borde. Estos pueden girar hacia adentro o hacia afuera (llamados “evertidos” por expertos en cristalería). La forma del borde cambia la parte de la boca en la que se suministra la cerveza, y parece distribuir el líquido más ampliamente a través de la boca, no solo hacia el centro de la lengua. Esto cambia la forma en que se perciben los sabores en la boca. Los efectos son complejos, y no puedo decir que haya reglas simples sobre las formas del borde que sean universalmente verdaderas. Personalmente encuentro agradable un borde evertido (y un borde más delgado), ya que coincide con la curva natural del labio.



**Ni querer es el octubre marrón, dibujado,
Maduro y perfecto, desde su retiro oscuro
De treinta años, y ahora su honesto frente
Flamea en la luz refulgente, sin miedo
Incluso con los mejores productos de la viña para competir.**

—James Thomson, de su poema "Otoño"



VASOS HISTORICOS PARA BEBER CERVEZA



El vaso de oro de Lady Puabi

Norte de Iraq, c. 2400 a. C.

Encontrado en un entierro real en la ciudad mesopotámica de Ur en el norte de Iraq y que data del 2400 aC, este costoso vaso muestra el estado de las personas antiguas puesto en sus bebidas.



Jarra de cerámica medieval

Londres, c. 1271–1350

Los recipientes para beber medievales utilizados por la gente común eran en gran parte utilitarios



Jarra “Bellarmine” o “Bartmannkrug”

Renania del Norte, c. 1575

Las jarras rotundas con rostros, llamadas así por el igualmente amplio cardenal Bellarmine, se usaban para el vino y otras bebidas, así como para la cerveza. Por lo general, también están marcados con un sello de la ciudad.



Recipiente de oro de chicha

Cultura Sicán, norte de Perú, 1000-1476

Una cerveza a base de maíz llamada “chicha” era fundamental tanto para el ritual como para la vida cotidiana de las personas responsables de las sofisticadas culturas antiguas del norte de Perú.



Vaso de la “Cultura Beaker”

Gran Bretaña, c. cuarto milenio A.C

Los vasos de precipitados en forma de campana se encuentran en toda Europa. Las decoraciones con cortes sugieren una conexión de estas personas con la planta de cáñamo.



“Blackjack” de cuero o “Bombard”

Londres, Inglaterra, siglo XVI

Las jarras de cuero revestidas de brea como esta podrían haber resistido las duras condiciones de los tiempos pasados. Estaban hechas de materiales fácilmente disponibles y era poco probable que sirvieran como arma en las peleas de bares. Su uso continuó en el siglo diecinueve.



“Pasglass”

Europa del norte, siglo XVII

La forma alta y afilada de este vidrio es el ancestro directo del moderno vaso Pilsner. Al igual que muchos vasos, este era para uso comunal y pasaba de bebedor a bebedor. Los anillos son parte de un juego de beber en el que se espera que cada bebedor beba exactamente en la línea, ni más ni menos. El yeso verde es típico del llamado vidrio de bosque y proviene del hierro y otras impurezas en el vidrio. Las reproducciones de estos y otros estilos antiguos siguen siendo realizadas por artesanos de la República Checa.



Jarra de cerveza de plata esterlina

Londres, c. 1704-5, Philip Rollos (el mayor)



Jarra de plata Chased

Londres c. 1670-75, Jacob Bodendick

Los caballeros (y las damas) bebían su cerveza de jarras lujosas que iban desde lo simple a lo ostentoso.



Jarras de cerveza

Alemania y Austria, c. 1830-1900

Estos recipientes con tapa vienen en una variedad de tamaños, materiales y personalidades, y son ideales para beber al aire libre.



“Schnitt”

Estados Unidos, c. 1900

Estos pequeños vasos rechonchos están diseñados para contener una pequeña cantidad de cerveza, que solía entregarse automáticamente como un chaser para whiskey. Las versiones con logotipos son muy buscadas por los coleccionistas de cervecería.



Vasos ingleses “Dwarf Ale”

c. 1780-1820

Estas delicadas copas pequeñas fueron diseñadas para contener solo unas pocas onzas y fueron utilizadas para sorber las cervezas fuertes “de octubre” elaboradas en las haciendas de la aristocracia terrateniente. Aunque el tamaño y la proporción variaron, se decoraron de muchas maneras, siendo el diseño de lúpulo y malta grabados uno de los más comunes.

CRISTALERÍA CLÁSICA MODERNA



Pinta Shaker

- Estándar en Estados Unidos
- No recomendado para cervezas especiales más fuertes o más exóticas

Este se llama un vaso shaker debido a su uso original en combinación con una copa de metal ligeramente más grande como una coctelera. Nunca fue diseñado para beber nada, y mucho menos una cerveza. Estos no fueron utilizados para la cerveza hasta la década de 1980, cuando comenzaron a usarse con cervezas artesanales. Fueron apreciados por su tamaño de porción relativamente grande, pero no son particularmente atractivos o favorecedores del sabor y el aroma de la cerveza.



Pinta Inglesa Tulip

Otro vaso del siglo XX. Este ha encontrado un hogar especialmente para sotutos irlandeses.



Pinta “Nonick”

- Ales inglesas desde principios de los 1960s
- Cervezas de sesión de baja densidad
- La protuberancia evita que el borde se astille y facilita el agarre para beber de pie



Snifter

- Popularizado en el siglo XX para el brandy
- Bueno para barley wines e Imperial Stouts

Otra forma no muy antigua, pero con su borde profundo, curvado y pequeña estatura, es ideal para servir strong ales.



Tulipa o Poco Grande (Libbey)

- El cono interior retiene aroma
- El borde en la parte superior hacia afuera retiene la espuma y se adapta a los labios

En muchos sentidos, este es la mejor de todos los mundos. Las Tulips como esta son raras en la historia, pero comienzan a aparecer a fines del siglo XIX.



Vaso de Pilsner

- La forma estrecha muestra el color pálido
- La forma cónica hacia afuera soporta la espuma
- El diseño con pie agrega elegancia y estabilidad

El vaso de Pilsner que conocemos hoy en día apareció de forma similar a finales de la Edad Media, pero realmente no encontró una amplia aceptación hasta la década de 1930, cuando su forma dramáticamente angular reflejaba el espíritu Art Deco de la época.



Vaso Weissbier “florero”

- El gran tamaño retiene espuma
- La disminución gradual cónica hacia el interior concentra la espuma

El vaso Weissbier parece haber evolucionado a partir de las formas tardías medievales de vaso con pie, pero probablemente no desarrolló su estilo moderno de curvatura hasta el siglo XX.



Copa Globet “Bolleke”

- La disminución gradual cónica hacia el interior concentra la espuma y el aroma
- Un tamaño más pequeño es ideal para cervezas fuertes
- Famosa en Amberes, Bélgica

Bolleke se traduce del holandés como “pequeña pelota”, cuyo significado te dejo derivar.



Pokal

- Clásico para la bock
- Tamaño pequeño para una cerveza más fuerte
- El ahusamiento hacia afuera soporta la espuma
- Tallo corto

Los pokals originales a menudo eran grandes y estaban decorados de formas bastante llamativas y equipados con tapas extraíbles (sin bisagras). En el siglo XIX, con mayor frecuencia se asociaban con las cervezas bock.

Pokal actualizado

- La disminución gradual cónica hacia el interior concentra la espuma
- Buen vaso de uso general para cervezas de clase alta como la Tripel de estilo belga, la Maibock e Imperial IPA.
- El tallo evita que la cerveza se caliente



Pinta inglesa Dimpled

- Apareció c. 1948
- Se usa para la mild ale y la bitter.

Esta es una versión acortada, más amplia y más manejable de los vasos tipo lentes de pale ale se hicieron populares alrededor de 1840 en Inglaterra. Son pintorescos y cómodos, incluso si no son antigüedades. El diseño de lente hace un hermoso juego de luces en una cerveza de color ámbar.



Seidel de Bavaria

- Vaso grande para cerveza pequeña, como las Pilsner, Helles y Oktoberfest

Este seidel es solo una versión en vidrio de las simples jarras de gres que fueron utilizadas durante siglos como jarras para beber. Los círculos ópticos aparecieron por primera vez a mediados del siglo diecinueve cuando las máquinas para cortar y pulir vidrio estuvieron disponibles; más tarde, fueron moldeados.

UN VERTIDO CORRECTO DE WEISSBIER

Las weizen bávaras altamente carbonatadas tienen su propio ritual especial de vertido y presentación. El primero es un vaso “florero” alto, elegantemente afilado, con una gran cantidad de espacio superior libre por encima de su capacidad de medio litro. El método único y tradicional de verter sorprenderá y asombrará a tus amigos. Primero, enjuaga un vaso muy limpio con agua limpia. Luego, destapa la botella e invierte el vaso sobre ella. Con el vaso en una mano y la botella en la otra, invierte ambas y sostén en un ángulo diagonal pronunciado. A medida que el vaso se llena, mantén el cuello de la botella justo por encima del nivel de líquido en el vaso. Si lo haces bien, obtendrás un vaso lleno con espuma hasta el borde. Si lo haces mal, bueno, puede que termines limpiando la cerveza de la mesa. El último paso es tomar la botella casi vacía y hacerla

rodar de un lado a otro sobre la mesa, luego recogerla y hacer gotear la levadura en un movimiento circular sobre la espuma, donde se mezclará y creará una cascada de turbidez a través de la cerveza.

Se puede agregar una rodaja de limón, o no. La mayoría de mis amigos adictos a la cerveza no le dan importancia, pero creo que es una buena presentación. Si te gusta el limón, yo digo que lo hagas sin vergüenza.

Gran parte de los supuestos beneficios de la geometría de la gran cantidad de copas de vino altamente especializadas se derivan de la pseudociencia del mapa de la lengua, y resulta que esto no funciona de la manera en que todos aprendimos en la escuela primaria (véase el capítulo 2).

DEBIDO A QUE ES LA LEVADURA la que proporciona la carbonatación, las cervezas acondicionadas en botella tienen un sedimento en la parte inferior. Como se mencionó anteriormente, la levadura en las cervezas de trigo debe ser servida con la cerveza. En la mayoría de los otros tipos de cerveza, la levadura estropea la apariencia y, a veces, puede aportar sabores fangosos. Por lo tanto, es útil que puedas verter una botella entera de una vez y dejar la levadura en la botella. Si sirves medidas pequeñas, especialmente de botellas grandes, generalmente es mejor decantar la cerveza en una jarra. Desde allí puedes verter a voluntad.

Cristalería patentada

LOS BELGAS ESTÁN ENAMORADOS de los vasos hechos a medida que llevan el logotipo de la cervecería. Hay bares en Bélgica donde, si se usan todos los vasos con el logo de la cerveza que deseas, debes tomar otra cosa y esperar a que se el vaso apropiado sea devuelto. Me gusta lo llamativo de la presentación y lo que dice sobre cómo debemos respetar las cervezas. Pero no puedo decirte que todos han sido diseñados científicamente para mostrar perfectamente las propiedades sensoriales de cervezas específicas, y algunos son mejores que otros. Muchas cervecerías artesanales estadounidenses también han estado creando sus propias copas.

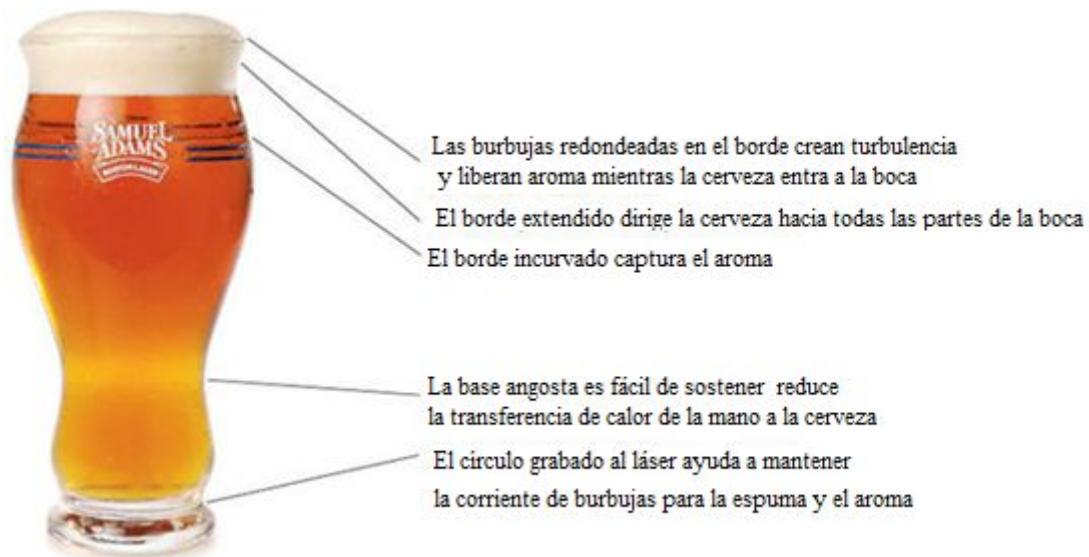


Almacenamiento y añejamiento de la cerveza

LA CERVEZA ES UN PRODUCTO MUY DELICADO. Como tal, nunca es algo fijo, sino que evoluciona constantemente. Todos los días, durante la fermentación y el acondicionamiento, es un poco diferente y, en cierto momento, se considera lista para el envío. Pero la cerveza sigue cambiando, y para la mayoría de las cervezas, después de que abandonan la cervecería, los cambios no son positivos. Los sabores se desvanecen, la oxidación toma el control, y la sutil estructura proteica que le da a la cerveza gran parte de su cuerpo y cualidades para la formación de la espuma simplemente se desmorona. Cuanto más delicada sea la cerveza, más rápido estos cambios degradarán la experiencia de beber. En cervezas muy añejadas, las proteínas colapsadas en realidad aparecen como pequeños copos que hacen que parezca sopa de huevo. Una cerveza no debe parecerse a una bola de nieve.

El calor es el enemigo. Toda la química se acelera a medida que aumenta la temperatura. Con la cerveza, los ciclos repetidos de altas y bajas en la temperatura también tienen un efecto negativo, especialmente para las proteínas, que es la razón por la que una vez fría, la cerveza debe mantenerse fría. Uno o dos viajes dentro y fuera del refrigerador no matan a la cerveza, pero las temperaturas estables siempre son preferibles a los cambios bruscos, incluso si eso significa una temperatura promedio ligeramente más alta.

Lo primero que se debe dar es ese agradable sabor fresco, especialmente el aroma del lúpulo. El sabor a malta se atenúa un poco y adquiere una especie de dulce miel o aroma ceroso. En las cervezas, la fruta se desvanece gradualmente a medida que los ésteres se oxidan en alcoholes superiores menos fragantes. El amargor disminuye, perdiendo tal vez la mitad en cinco o seis meses, lo que supera la fecha “mejor para” de la mayoría de las cervezas normales, aunque este tipo de tiempo es relevante para las cervezas más fuertes y aquellas diseñadas para adaptarse a un poco de añejamiento.



Jim Koch de Boston Beer Company pasó dos años en una misión para hacer un vaso que realmente mejoraría la experiencia de sabor de su Samuel Adams Boston Lager.

Dicho esto, las cervezas con menos de 6 o 7 por ciento de alcohol nunca deben añejarse. La mayoría están destinados a ser consumidos tan pronto como salen de la cervecería. Los cerveceros de las principales cervezas controlan por completo las condiciones en que se venden sus productos, lo que rara vez es un problema.

La mayoría de las cervezas usan algún tipo de codificación de fecha en el envase, aunque esto no siempre está diseñado para ser leído por el público que bebe. No hay un formato estándar. Un código de fecha típico marca la fecha de embotellado y mostrará el día, el mes y el año, más tal vez alguna otra información, como una cervecería o línea de embotellado específica. Afortunadamente, hay una gran cantidad de información en la Web, por lo que es muy probable que puedas encontrar los decodificadores para tus cervezas favoritas.

La frescura es un problema particular para las cervezas importadas, especialmente del tipo pale lager. Estas cervezas tienen un gran valor aquí, pero aquellos que han probado las mismas cervezas en sus países saben que de ninguna manera son lo mismo, incluso las cervezas que no están elaboradas con una receta especial diseñada para el gusto estadounidense. Sí, para muchas marcas grandes, la receta está personalizada para los estadounidenses, generalmente con menos cuerpo y menos amargor del lúpulo.

Los importadores me juran que una cerveza de gran volumen como Heineken puede llegar a las tiendas en tan solo tres semanas, lo que puede ser posible, pero a juzgar por el sabor, esto es solo un sueño para muchas marcas, especialmente las de menor volumen. La cerveza tiene un largo recorrido: de la cervecería a los muelles a un barco que cruza el océano hasta los muelles aquí, luego a través de las aduanas y al almacén del distribuidor, y finalmente a los estantes de la tienda, con cada etapa de este viaje las condiciones prometedoras que son menos que ideales.

Algunas cervezas más fuertes pueden manejar un pequeño envejecimiento. Era costumbre en la Inglaterra del siglo XVIII preparar una cerveza “doble” extra fuerte para celebrar el nacimiento de un hijo, y luego beberla cuando alcanzaba la mayoría a los dieciocho años. Durante la primera mitad del siglo XIX, las porters y las strong ales solían añejarse durante un año antes de ser consideradas aptas para beber. Y aún hoy, ciertas strong ales y envejecidas en madera reciben este tipo de tratamiento.

PUEDES hacerlo tú mismo si tienes condiciones razonables de bodega. Lo ideal es un sótano fresco sin demasiada humedad. Estos son bastante comunes en el este y el medio oeste; la gente en el sur y el oeste alquilan casilleros de almacenamiento de vino o instalan un termómetro de recuperación en el refrigerador o el freezer para crear un ambiente fresco. Tengo un sótano sin adornos en Chicago y puedo decir que tanto la cerveza como el vino se añejan admirablemente. Por lo tanto, no es necesario armar bóvedas de lujo con temperatura y humedad controladas.

Idealmente, estamos hablando de temperaturas en el rango de los 13° a 18° C (55° a 65° F), aunque las temperaturas más altas en el verano no parecen causar ningún problema real. De nuevo, se deben evitar los cambios de temperatura diarios si es posible.

Entonces, ¿qué cervezas son mejores para añejar? Las ales son, principalmente, preferidas cuando son acondicionadas en botella, ya que la levadura proporciona un poco de efecto protector. Estas cervezas “vivas” experimentan cambios más complejos y se

añajan más elegantemente que las filtradas o pasteurizadas. Rara vez es necesario añajar las lagers, ya que normalmente alcanzan su máximo esplendor en la cervecería.

Deberías mirar cervezas con un 7 por ciento de alcohol; las cervezas más grandes se añajarán aún más. Las Dubbels belgas perderán un poco de su perfil dulce, se secarán y se volverán un poco más complejos y elegantes en uno o dos años. En cervezas con Brettanomyces, como la Orval o la Goose Island Matilda (inspirada por Orval), la levadura silvestre continúa evolucionando matices fascinantes a corral en el transcurso de un año o dos.

Las cervezas agrias de estilo belga son algo así como la excepción a la regla de la fortaleza de las cervezas. Muchas de estas cervezas se añajarán durante bastante tiempo, pero rara vez superan el 6 por ciento de alcohol. Muchas, como la Lambic, se añajan durante varios años en la cervecería, pero la bulliciosa fiesta de la microflora en la botella mantendrá la evolución de la cerveza durante bastante tiempo. Te tienen que gustar las cervezas ácidas y audaces para hacer esto, a medida que se añajan se vuelven más ácidas.

Algunas cervezas *necesitan* un poco de añejamiento. La clásica barley wine Bigfoot de Sierra Nevada Brewing es, en mi opinión personal, un poco abrumadora cuando es joven. Al propietario de Sierra Nevada, Ken Grossman, le gusta “desde el lado más fresco, hasta el año de edad”. Pero también dice: “He probado la Bigfoot hasta los diez años y me ha resultado muy agradable, aunque una cerveza totalmente diferente”. Compro un paquete de seis por año y generalmente no abro una de las botellas hasta cinco años después.

A medida que la cerveza se añea, se seca, volviéndose menos dulce y más vinosa. De manera un tanto intuitiva, la cerveza añejada puede volverse más dulcemente maltosa en nariz a medida que se disipan los frágiles aromas a lúpulo y afrutado. A medida que avanza el añejamiento, la oxidación rica en cuero, nuez o jerez agrega otra capa de sabor.

La levadura aporta sabores ricos, carnosos a través de un proceso llamado “autolisis”, el mismo proceso que le da a la champaña sus aromas tostados (la levadura autolisada rara vez manifiesta esta nota a tostado en la cerveza). La carnosidad proviene de los productos de degradación de la levadura, como el ácido glutámico, que a menudo se manifiesta como umami. En las cervezas muy viejas, a veces las notas de sabor a salsa de soja están presentes, y si se vuelven demasiado fuertes dejan de ser encantadoras.

Las cervezas con acabado de corcho destinadas a más de unos pocos meses de maduración deben colocarse de lado como el vino para evitar que los tapones se sequen y pierdan la carbonatación.

LAS CERVEZAS AÑEJADAS ofrecen una gran oportunidad para una cata vertical divertida y educativa, aunque esto puede requerir una planificación anticipada seria. La idea es simplemente comparar la misma cerveza de diferentes años para tratar de entender cómo ha cambiado la cerveza a medida que ha envejecido, pero también para ver si se pueden determinar las variaciones entre las cervezas a medida que se elaboraron. A veces hay mucha más variación de la que esperarías. Si tienes un círculo grande de amigos aficionados a la cerveza, puede que no sea tan difícil reunir una muestra representativa de algunas de las cervezas más populares, como Bigfoot, Rogue's Old Crustacean y JW Lees Harvest Ale, como parece ser muchos maníacos de la cerveza tienen estas pequeñas pepitas escondidas. Varios bares han comenzado colecciones verticales de cervezas más fuertes. El Brickskeller de Washington, D.C. y Stuffed Sandwich en Los Ángeles, San Gabriel Valley son famosos por esto. Estas cervezas antiguas pueden ser bastante caras, pero con un grupo puede valer fácilmente el dinero para obtener el beneficio de una perspectiva tan larga.

TIEMPO DE AÑEJAMIENTO PARA VARIOS TIPOS DE CERVEZA

Tipo de Cerveza	Porcentaje de Alcohol	Tiempo Máximo de añejamiento
Belgian abbey Dubbel	6.5-7.5	1-3 años
Belgian abbey Tripel/strong golden	7.5-9.5	1-4 años
English or American strong/old ale	7-9	1-5 años
Belgian strong dark ales	8.5-11	2-12 años
Imperial pale/brown/red, etc.	7.5-10	1-7 años
Barley wine & Imperial Stout	8.5-12	3-20 años
Ultra-strong ales	16-26	5-100 años

Como cualquier arte, la cerveza necesita un contexto adecuado para ser realmente convincente. Los efectos de una presentación reflexiva no son humo y espejos; los detalles realmente afectan la calidad de nuestra experiencia cervecería, a veces de manera muy dramática. Los cerveceros que hacen una gran cerveza para nosotros ponen sus corazones y almas en ella. Honremos ese arte haciendo todo lo posible para llevarlo a la mesa de una manera que realmente brille.

NOTAS SOBRE LA THOMAS HARDY'S ALE AÑEJADAS Y SELECCIONADAS, OTOÑO DE 1997



Con la ayuda de algunos de mis amigos expertos en cervezas, repasé una lista de esta legendaria barley wine inglesa para la revista *All About Beer*. Las cervezas mostraron una sorprendente cantidad de variación.

1995: color ámbar medio, solo una pizca de carbonatación. Incluso el equilibrio de dulce y amargo. Caramelosa, con matices a Madeira, terminando con una persistente agudeza correosa. Suave y bien integrada.

1994: ámbar rojizo profundo, con la más mínima sugerencia de carbonatación. Pura, agradablemente maltosa, con notas muy bien oxidadas (como el oporto). Insinuación frutada de durazno (pero no almibarado) de final medio y ligeramente amarga. Agradablemente compleja.

1993: muy afrutada en nariz con ligera carbonatación. Dulce y especiada con toques de canela o anís estrellado. Insinuaciones a nuez; con reminiscencias de pastel de pacanas líquido. Bajo amargor con toques de cacao en el final.

1992: plana, muerta, pero con tonos frutados de albaricoque y mucho alcohol. Equilibrada uniformemente, con una agudeza similar a la del jerez y un final firme, amargor medio y suave.

1991: color rojizo, bastante efervescente. Notas calientes, casi picantes, un poco rasposas. Gran sabor, mucho amargor todo el tiempo. Incluso a los seis años, se le sentía en el gusto que podría añejarse un poco más.

1990: Ámbar sólido, un toque de carbonatación. Bonitos aromas a jerez de nueces tostadas que se funden en un amargor redondo y un final firme, agridulce y casi lleno de chocolate. Deliciosamente complejo, y en su punto más alto en este momento.

1987: Una bonanza de aromas de frutas secas: pasas y ciruelas. Bastante dulce, increíblemente rica con un montón de nueces y azúcar quemada, terminando moderadamente amarga, pero muy seca.

1986: color caoba, sin carbonatación evidente. Solvente caliente en nariz con un montón de pasas y cereza. En la mitad estaba maltosa dulce y viscosa, sin mucha oxidación y solo una pizca de amargor del lúpulo. Madura lentamente - se le sentía en el gusto que como si otros diez años en la botella no la dañarían.

CAPÍTULO 7

CERVEZA Y COMIDA

PORQUE es casi una comida en sí misma, la gama de sabores, aromas, colores y texturas de la cerveza complementan muchos tipos de comidas, dándonos mucho para elegir cuando buscamos la resonancia. Desde una alegre Pilsner dorada hasta una inquieta Imperial Stout; desde una reconfortante cerveza escocesa maltosa hasta una lupulada India Pale Ale, la cerveza es la bebida más variada de la tierra. Entonces, ya sea una salchicha hecha a mano rústica o la obra maestra más alta de comida, hay una cerveza hecha para ella.

LA NATURALEZA A BASE DE GRANO de la cerveza ofrece un amplio vocabulario de sabores a pan, tostado y torrado que resuenan con muchos tipos de alimentos. El lúpulo agrega aromas a hierbas, cítricos, resinosos o como a pino. La levadura agrega frutosidad suave y estridente y especias que van desde la calidez envolvente de la canela y el clavo de olor hasta la austeridad crujiente de la pimienta negra.

Y luego hay cervezas que realmente tienen especias, desde las fuertes cervezas especiadas hasta las delicadas wits, además de muchas otras posibilidades: fruta, nueces, café, chocolate y lo maravilloso de la vainilla de un barril de bourbon usado. ¿Ya está teniendo hambre?

LA CERVEZA Y LA COMIDA se transforman una a la otra. Los elementos contrastantes se equilibran y, a veces se mezclan entre sí, como la materia y la antimateria, en una experiencia poderosa y singular. Estos efectos a menudo son bastante impresionantes y se encuentran en el centro de una pareja bien elegida. Para encontrar combinaciones que realmente funcionen y crear experiencias memorables, deberás prestar atención al efecto que cada socio tiene en el otro. El amargor en la cerveza puede abrumar a los sabores delicados, pero también puede ser justo lo que se necesita para equilibrar los alimentos ricos o cremosos, incluso los postres más dulces. La carbonatación, el tostado, el dulzor, el ahumado y el alcohol también entran en juego como elementos de contraste

en la cerveza. En la comida, el dulzor, la grasa, el sabor salado del umami y el calor del chile son todos posibles elementos de maridaje.

La carbonatación viva de la cerveza aborda los problemas que hacen que el vino se encoja de terror. Las burbujas de dióxido de carbono literalmente frotan el paladar, lo que a veces es útil con alimentos intensos o ricos, como el queso, por ejemplo. Afortunadamente, también hay un rango disponible en carbonatación, desde el ligero hormigüeo de las cervezas británicas (real ale) hasta las gráciles Weissbiers y Belgian Tripels.

Otra herramienta con la que tenemos que trabajar es nuestra propia familiaridad con ciertas combinaciones de sabores que normalmente no tienen nada que ver con la cerveza. Un sándwich de queso a la parrilla es una combinación icónica de queso pegajoso y lo tostado del pan a la parrilla. Cuando combinás un queso suave y cremoso como un Camembert o Münster con una Brown ale con carácter tostado, simplemente estás conjurando esta sensación familiar en un contexto completamente nuevo. Estos maridajes basados en la familiaridad pueden ser llamativos y memorables, además de ser muy divertidos.

Los sommeliers, si puedes meter una cerveza o dos en ellos, admitirán a regañadientes que el vino tiene una larga lista de puntos ciegos con la comida —más que el enigma de los espárragos—, vacíos que la cerveza llena felizmente. Varios expertos han levantado la mano tratando de maridar el vino con sopa, ensaladas, verduras, champiñones, queso, postre y cada cocina picante que se haya creado. El mundo del vino ha hecho un muy buen trabajo al convencer a la gente de que es la única bebida aceptable para la buena mesa. Y tengo que decir que me encanta un buen Langhe Rosso con un buen bistec. Pero con todo lo demás, es hora de que la cerveza tome su lugar a la cabeza de la mesa.

Un caldero de grasa Carne de res y una escalera de ale

En la muchedumbre que hiela prevalecerá más,

Que si les das con el mejor arte,

Guisado de los cerebros de Peacock, o tarta de Filbert.

—William King

Primeros Pasos

LAMENTO DECIRTE que no existe una regla de “vino tinto con carne” en lo que respecta a la cerveza. Combinar cerveza y comida es realmente cuestión de sentido común y tomar algunas cosas en consideración. No hay nada difícil o misterioso en el proceso. Sigue algunas reglas básicas, presta atención y será difícil equivocarte. No te preocupes demasiado por encontrar la perfección, no existe tal cosa. Pero de vez en cuando tendrás un momento verdaderamente trascendente, que es para lo que estamos todos en esto.

Si todavía no está haciendo esto, comienza a prestar atención a las cervezas y alimentos que disfrutes ahora: el amargor fresco de una pale ale que reduce la audacia de una hamburguesa a la parrilla; la sedosidad ahumada de una stout fuerte equilibrando el sabor cremoso del salmón ahumado; la arista agridulce de una barley wine que corta el dulzor de la crème brûlée. Los maridajes memorables están ahí para ser tomado. Todo lo que se necesitas es un pequeño enfoque. Parafraseando a un místico oriental, “cerveza aquí ahora”.

Para los nuevos en esta búsqueda, puede ser un poco abrumador. Las pautas que se presentan aquí te brindarán un marco para pensar sobre la cerveza y los alimentos y te permitirán abordar el importantísimo asunto de encontrar excelentes encuentros de cerveza y comida. A medida que practiques, desarrollarás una comprensión intuitiva de las ideas aquí y desarrollarás tu propio repertorio de maridajes sin fallas para asombrar y maravillar a tus amigos. Por supuesto, ayuda mantener notas sobre tu odisea de cerveza y comida.

Tres principios básicos deben ser considerados. Cada uno es importante, pero no hay un orden particular para el proceso de maridaje. Comienza con una cerveza o alimento específico, y luego busca un compañero adecuado de acuerdo con las siguientes pautas.

Emparejar la intensidad con la intensidad. Los platos delicados funcionan mejor con cervezas delicadas, y los alimentos con mucho sabor requieren cervezas asertivas —no es de extrañar. La intensidad del sabor no es una sola cosa, sino una suma de la experiencia del gusto. En la cerveza, puede implicar el grado alcohólico, el carácter de la malta, el amargor del lúpulo, el dulzor, la riqueza, el carácter tostado y más. En la comida, la

riqueza (o grasa el dulzor, los métodos de cocción (como tostar, asar a la parrilla o freír) y todos los condimentos desempeñan un papel importante.

ALIMENTOS EN ORDEN DE INTENSIDAD CRECIENTE

Sushi, pescado escalfado, queso mozzarella fresco, pretzels

Salteado de pescado blanco, chèvre, verduras a la parrilla

Pollo asado, ensalada de espinacas, pizza, pescado frito, queso Gouda o Gruyère

Chuletas de cerdo a la parrilla, salmón o champiñones portobello; pavo asado; pasteles de cangrejo

Hamburguesa, pollo a la parrilla, *Schweinshaxe* (pierna de cerdo), kielbasa, auténtico queso cheddar inglés, paté

Fajitas, *guylás*, gumbo, soppressata, strudel de manzana, galletas con chispas de chocolate, queso de Münster

Costillas asadas al humo, tarta de queso, pastel de nuez, queso Gouda envejecido

Cordero a la parrilla, *chevapchichi* (carne de cerdo y salchicha de res sin piel), queso azul, pastel de zanahoria

Costillas a la barbacoa, falda de mezquite ahumada en mezquite, queso Stilton, mousse de chocolate

Tortas de lava de chocolate, trufas de chocolate

Encuentra armonías. Las combinaciones a menudo funcionan mejor cuando comparten algunos elementos de sabor o aroma comunes. Los sabores a nuez de una cerveza inglesa estilo brown ale y un queso Cheddar hecho a mano; los sabores profundos y tostados de la Imperial Stout y trufas de chocolate; los sabores limpios y acaramelados de una cerveza lager Oktoberfest y cerdo asado son ejemplos de esto, pero hay muchos más. Es importante considerar tanto los ingredientes de los alimentos como el método de preparación. A menudo, son los sabores tostados, caramelizados o a la parrilla de ciertos métodos de cocción los que son la clave de los elementos resonantes del maridaje. Las especias, hierbas, glaseados y otros condimentos se pueden acoplar en el plato para reforzar la elección de maridaje de cerveza. La familiaridad con los ingredientes y las técnicas de preparación, el recuerdo de los sabores y la disposición a estar constantemente sorprendido te servirán muy bien aquí.

Considera los elementos de contraste. Dulzor, amargor, carbonatación, calor (especia) y riqueza: ciertas cualidades de la comida y la cerveza interactúan entre sí de maneras específicas y predecibles. Aprovechar estas interacciones asegura que la comida y la cerveza se equilibren entre sí, sin que ninguno de los dos acapare el centro de atención. Estas son interacciones específicas, diferentes de la noción de coincidencia de intensidad mencionada anteriormente. Uno tiene que analizarlos para encontrar sabores que se realcen entre sí.

Los alimentos dulces y grasos pueden combinarse con varios elementos de la cerveza: amargor, dulzor, carácter maltoso/tostado o alcohol. La carbonatación también es efectiva para reducir la riqueza. Umami es el sabor básico rico y salado que se encuentra en los pescados grasos, el queso curado, la carne, los tomates maduros o cocidos, y muchos otros platos, así como ocasionalmente en la cerveza añejada. Umami puede equilibrarse con las mismas cosas en la cerveza que se usan para equilibrar el dulzor, pero como el umami tiene un carácter menos intenso que el dulce, puede funcionar con un nivel más bajo de intensidad de combinación.

INTERACCIONES ENTRE COMIDA Y CERVEZA



COSAS EN COMÚN ENTRE LA CERVEZA Y LA COMIDA

Estos son algunos de los alimentos que comparten perfiles específicos de sabor y aroma de cerveza.



Aromas a lúpulo herbal

queso azul, roce de hierbas, aderezo para ensaladas



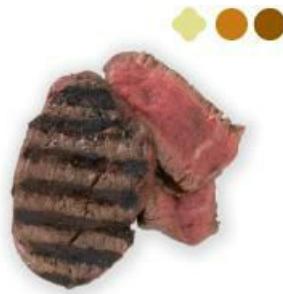
Carácter de levadura especiado

platos picantes, como indio, cajún, etc.



Sabores a malta con carácter a nuez

pan o corteza, queso de nuez, salchicha envejecida



Sabores de malta tostada

carnes a la brasa o asadas, nueces tostadas, queso añejado



Carácter de levadura especiada o terrosa

queso terroso, setas



Añejado en barril, vainilla y aromas a coco

muchos aspectos de postres que contienen vainilla



Sabores de malta tostadas

queso carnoso bien añejado; carnes asadas o ahumadas; chocolate; café



Aromas a lúpulo cítrico

cítricos, pimienta, vinagre



Carácter de levadura frutada

aderezos a base de vino o fruta, chutney



Carácter de malta melosa o levadura

caramelización ligera, fruta, miel



Sabores de malta caramel

sabores salteados o caramelizados de carne, cebollas, verduras; Salsa de barbacoa; queso añejado; caramel en postres

MARIDAJES BASADOS EN LA FAMILIARIDAD

Queso Camembert suave + una brown ale con carácter tostado = sándwich de queso líquido a la plancha

Queso Burrata * + una hefeweizen frutada = melocotones y crema

Gouda carnoso, añejado + Imperial Stout = carne asada o a la parrilla

* *Burrata es mozzarella de búfala fresca rellena de crema y cuajada.*

El ají (chile) es otra interacción específica. La cerveza lupulada hará que la comida caliente tenga un sabor más caliente. Si eres del tipo de fanático de lo picante que te inyectarías capsicum directamente en las venas, esto no te molestará, entonces hazlo. Para el resto de nosotros, un enfoque más equilibrado con un poco de maltosidad siempre es bienvenido. Si te estás inclinando a una cerveza lupulada con comida picante, asegúrate de que también contenga mucha malta.

Los principios descriptos anteriormente son las consideraciones principales. Aquí hay algunas ideas adicionales sobre cómo disfrutar juntos la cerveza y la comida.

Mira a las cocinas clásicas. Las cocinas de los países que beben cerveza ofrecen muchas combinaciones excelentes de cerveza y comida. La cerveza y el queso de la misma región o incluso el mismo monasterio pueden ser una elección obvia, como lo es la salchicha con lager pálida, pero ¿quién hubiera pensado en poner una stout junto con las ostras? Las combinaciones clásicas son probadas y verdaderas y son un gran punto de partida para una mayor exploración. Los belgas tienen una obsesión casi total con la cerveza y la comida y una *cuisine de la bière* altamente evolucionada. Aprender cómo hacen las cosas te dará muchas ideas para los maridajes.

Haz uso de patrones familiares. Las combinaciones de sabores en ciertos platos son tan familiares para la mayoría de las personas que constituyen un terreno común sobre el cual construir. Si puedes recrear o incluso evocar estos maridajes de sabores reconocibles en el nuevo y diferente contexto de la cerveza, estás a medio camino de la aceptación.

La práctica hace la perfección. No todos los maridajes funcionan como se esperaba, y esto puede ser divertido si puede apreciar lo inesperado. Si no es tan bueno, anótalo y continúa. Desarrolla las cosas que funcionan y sigue buscando esas combinaciones mágicas.

Considera la estacionalidad. Ve más liviano en el verano y más pesado en el invierno; las cervezas y los alimentos de una temporada dada se maridan muy naturalmente y se adaptan al estado de ánimo.

Contrasta y complementa. Todas las combinaciones de cerveza y comida deben incluir ambos principios. Algunos maridajes serán más dependientes de los contrastes, otros en sabores complementarios, pero todos deberían buscar algún tipo de equilibrio. Una bock cremoso contra el sabor salado del jamón, una IPA con pastel de zanahoria, o una ale pale ale fresca con un filete, todos trabajan principalmente en el contraste. La tabla muestra los elementos de contraste importantes. Pero incluso con contrastes, es importante que la cerveza y la comida tengan una intensidad algo similar o una abrumará a la otra.

En caso de duda, elige una belga. Si vas a cenar y necesitas una cerveza que sirva para casi cualquier cosa, te sugiero una Dubbel o Tripel de abadía estilo belga. Estas tienen suficiente sustancia para resistir casi cualquier cosa, pero no tienen sabores demasiado agresivos de malta o lúpulo que abrumarán a la mayoría de los alimentos. Además, las botellas grandes hacen una buena presentación.

Recuerde, las sugerencias anteriores son solo eso, no reglas absolutas. La gastronomía de cerveza fue fundada en la creatividad y la experimentación. Esperamos que sigas ese espíritu en tu viaje de cerveza y comida.

CERVEZA CON ENSALADAS Y APERITIVOS

Las mejores y más refrescantes cervezas son la mejor manera de comenzar una comida. La cerveza liviana de trigo puede ser una combinación perfecta para ensaladas simples, pero cuando las ensaladas y los aperitivos se vuelven más complejos con sabores más fuertes, la intensidad de las cervezas deberá aumentar.

No hay una regla simple con aperitivos porque son un grupo tan dispar. Un simple cóctel de camarones es una bestia muy diferente de un pimiento jalapeño frito relleno de queso, por lo que se aplican las mismas reglas sobre la intensidad de maridaje, la búsqueda de afinidades y el manejo de contrastes. Una blonde ale llena de carácter puede ser genial con atún shi chamuscado. Una pale ale americana lupulada puede equilibrar suculentos aperitivos como tartaletas de queso y bruschetta. Una saison especiada es el contrapunto perfecto para el camarón al estilo de Nueva Orleans. Una red ale o una amber

lager con sabor intenso puede ser un maridaje ideal para el pescado ahumado, o puedes optar por presentarlo con una cerveza de cuerpo tostado y ahumado. Los aperitivos deben presentar una experiencia fantástica sin desgastar el paladar. Busca cervezas que sean ligeras en el cuerpo que no sean ferozmente amargas.

CERVEZAS PARA APERITIVOS LIVIANOS

Pilsner todo malta

Saison estilo belga

Hefeweizen

Witbier

CERVEZAS PARA APERITIVOS FUERTES

India pale ale

Cerveza frutada

Red rye ale

Belgian pale ale

Las ensaladas pueden combinar bien con cervezas moderadamente amargas, especialmente si se hace un enlace con el uso de verduras amargas como la rúcula o la achicoria. Este amargor generalmente se equilibra con elementos dulces en el aderezo o una guarnición como nueces glaseadas con azúcar o queso azul desmenuzado, cualquiera de los cuales resistirá a una cerveza bastante lupulada. Lo mismo ocurre con los tomates, ya que los maduros tienen muchos umami, que pueden manejar una cantidad moderada de amargor. El queso añejado es otra fuente de umami que probablemente se encuentre espolvoreado encima de las ensaladas. Todo esto significa que una cerveza más liviana con una buena cantidad de lúpulo puede ir bien con ensaladas. Las saisons lupuladas y las IPA más livianas son dos factores importantes.

CERVEZAS CON PLATOS PRINCIPALES

Hay una cerveza para todos los platos principales, siempre que recuerdes las reglas: combina intensidad, encuentra resonancias, crea contrastes. También debes pensar en los siguientes tres aspectos de cada plato.

Al igual que los aperitivos, los platos principales combinan un ingrediente principal, método de cocción, salsa y guarniciones, cada uno con su propia contribución a la intensidad y el carácter general del plato. Primero, considera el ingrediente principal. El cordero, por ejemplo, es un sabor más pesado en el paladar que el pollo, por lo que su intensidad comienza a aumentar a un nivel más alto.

El segundo es el método de cocción. El hervor agrega poco de su propio sabor, pero el tostar, saltear, freír, asar a la parrilla y ahumar da sabores progresivamente más intensos. Debido a que la química de dorar es básicamente la misma en los alimentos que en el horneado de la malta, es un gran lugar para buscar afinidades, como estos sabores de cerveza comunes: a pan, a nuez, caramelo, tastado, torrado. Diferentes alimentos y métodos de preparación resultan en cantidades variables de grasa, que demandan una cierta intensidad en los elementos de la cerveza usados para equilibrarla (vea la tabla de Interacciones entre Alimentos y Cerveza).

La tercera cosa a considerar es cualquier condimento, salsa u otro elemento agregado al plato. Estos cambian drásticamente el carácter del plato y pueden contener hierbas, especias, grasa, azúcar, acidez, picante o todo lo anterior. Los condimentos y las salsas presentan muchas oportunidades para encontrar afinidades, pero también pueden significar muchas complicaciones en lo que respecta a combinar la cerveza. Recuerda, no hay un maridaje perfecto. Por lo general, el mejor enfoque es elegir los elementos de sabor más intensos, sean lo que sean, y combinarlos con esos.

Las costillas a la barbacoa son un buen ejemplo de esto. Las costillas de cerdo tienen solo un sabor moderadamente intenso. Pero cuando le pones una pizca de especias, una carga de ahumado y dorado de la carne por el calor, algo de chile especiado y una capa final de caramelo de salsa dulce y picante, tienes un buen bocado. El aspecto dulce de caramelo de la carne y la salsa es el elemento principal, que proporciona un vínculo con los sabores de malta caramelizada en la cerveza. Debido a su dulzor y riqueza, una cerveza que es seca en el paladar es útil para equilibrar, y un nivel de alcohol moderadamente alto y una alta carbonatación ayudarán a reducir esta riqueza. Aunque muchos otros estilos de cerveza caben aquí, me gusta una Dubbel de estilo belga. Además de todas las otras características, la Dubbel también combina el plato bastante bien en términos de intensidad general.

Para las comidas más livianas, como el pescado a la parrilla, una cerveza estilo Dortmunder es un placer. Para el pollo asado, una amber lager maltosa o una pale ale puede ser genial. Para el bistec a la parrilla o la carne asada, una buena porter o stout es

una excelente opción. Recuerda que para los platos picantes, las cervezas muy lupuladas pueden agregarle combustible al fuego del ají, que algunos prefieren. Para la mayoría de los paladares, las cervezas malteadas como la Märzen, la Munich dunkel o la Scottish ale hacen un gran trabajo apagando el fuego.

CERVEZA CON POSTRE

El postre funciona maravillosamente con la cerveza. En caso de que te lo hayas perdido, permíteme reiterar: ¡la cerveza es fantástica con el postre! A primera vista, esto podría parecer un ajuste extraño, pero cuando piensas en los sabores ricos, dulces, caramelizados y tostados que se pueden encontrar comúnmente en la cerveza y la comida, tiene mucho sentido. No solo cualquier cerveza servirá. El dulzor y la riqueza del postre exigen cervezas ricas y llenas de sabor. En su mayor parte, ni siquiera pienses en las cervezas de menos del 6 por ciento de alcohol para acompañar el postre, y el “punto dulce” es probablemente más alto que eso. Tendemos a pensar que el azúcar es un sabor bastante suave, y es cierto que no es complejo, pero en la lengua explota y se hace cargo, por lo que necesitas una cerveza de sabor fuerte para equilibrarlo. Lo mismo es cierto para la grasa.



Afortunadamente, hay muchas opciones en las cervezas de postre. Puede combinar un postre frutado, como pastel de manzana o tarta de albaricoque, con una Tripel de estilo belga fuerte pero fresca. El budín de pan o una tarta de nueces pecan puede jugar algo con cualidades similares. Los encantos agridulces de una old ale caramelosa llena el papel maravillosamente.

Cuanto más dulce sea el postre, mejor funcionará con el amargor del lúpulo. Las cervezas fuertes y altamente lupuladas como el doble IPA son socios ideales para productos super dulces como el cheese-cake, crème brûlée o cake de zanahoria. Esta es

una interacción dramática entre la cerveza y los alimentos, con cada socio cambiando la forma en el gusto del otro. No importa cuán dulce sea el postre, una cerveza lupulada le quitará el dulzor. Del mismo modo, incluso la cerveza más agresivamente amarga puede ser totalmente domesticada por un postre agradable y dulce. Las cualidades cítricas y de especias de muchas cervezas funcionan bien con postres que resaltan sabores similares.

EL CHOCOLATE AMA UNA CERVEZA OSCURA. El chocolate con leche es hermoso con cervezas oscuras fuertes de inspiración belga o cualquier cerveza fuerte sin demasiado carácter negro tostado. Las expresiones más puras y más intensas del chocolate, como la torta de chocolate sin harina o las trufas, realmente van bien con una cerveza negra importante, como la oscura Imperial Stout. Los postres con menos chocolate, como las galletas con trocitos de chocolate y las tazas de mantequilla de maní, pueden ir bien con cervezas menos tostadas, como la brown ale, Scotch ales u old ales. No te olvides del chocolate blanco. Puede ser genial con cervezas pálidas fuertes y, a veces incluso con cervezas frutadas.



Las cervezas frutadas tienen una afinidad obvia con los postres de frutas. La acidez de una kriek o frambozen puede reducir el dulzor y la riqueza cremosa de algo así como una tarta de queso de cereza o una tarta de frambuesa. Las cervezas frutadas a menudo son mejores con postres más livianos. Los ejemplos más intensos pueden ser mágicos con el chocolate, especialmente si hay un componente de fruta como coulis de frambuesa en el plato.

Recientemente, una cantidad de cervezas maduradas en barrica se han vuelto disponibles. Estas son cervezas grandes y sabrosas que ofrecen sofisticados tonos de bourbon, vainilla y jerez, y son absolutamente deliciosas con cualquier postre rico. También hay cervezas especiales con café, chocolate, avellanas y muchos otros ingredientes que ofrecen posibilidades obvias de maridaje.

CERVEZA Y QUESO



Como a Garrett Oliver de Brooklyn Brewery le gusta contarle al público, el queso se procesa a través de una vaca y se modifica con microbios. La cerveza también se procesa a través de un microbio (levadura). Por lo tanto, no es sorprendente encontrar una amplia gama de sabores comunes para dibujar cuando se buscan posibilidades de maridaje.

El aroma herbáceo y lupulado de un IPA combina muy bien con el complejo aroma del queso azul, mientras que el amargor limpia el paladar. Los aromas frutados de una hefeweizen hacen una buena combinación con la simplicidad lechosa de la mozzarella fresca. Las cervezas frutadas son excelentes con delicados quesos maduros tales como los tipos Brie o triple crema. La stout y el Cheddar hacen otro gran maridaje, al igual que la cerveza ahumada con queso ahumado. La sustanciosa riqueza en quesos salados y maduros funciona mejor con cervezas fuertes y oscuras como la Imperial Stout. Este carácter carnoso más tostado es un gran ejemplo de un maridaje basado en la familiaridad; cuando se juntan en un maridaje de cerveza-comida, ya existe la sensación de que encajan.

El queso es un plato difícil de combinar con las bebidas. Sus aspectos intensos, pungentes, terrosos, salados y cremosos a menudo abruman a las bebidas de menor tamaño, aunque no estoy mencionando ningún nombre. La cerveza, con su mezcla de carbonatación, amargor del lúpulo y elementos tostados, puede manejar la riqueza del revestimiento de la boca del queso de forma sencilla, si se observan las pautas de maridaje habituales indicadas anteriormente.

Al igual que la cerveza, el queso viene en una amplia gama de intensidades, desde delicado hasta el magnífico picante. Entonces, la elección del compañero de cerveza

depende primero de la intensidad de emparejamiento. Encuentro que armar maridajes resulta más fácil a medida que los sabores se vuelven más intensos. Es casi imposible arruinar una combinación de barley wine o Imperial Stout con un queso grande y bien añejado como el Stilton.

SUGERENCIAS DE MARIDAJE DE CERVEZA Y QUESOS



Stoudt's Weizen

con burrata (mozzarella fresca rellena con cuajada y crema)

Dogfish Head 90 Minute IPA

con Golden Ridge Blue (un azul cremoso y sofisticado con matices de hongos)

Flossmoor Station Pullman Brown

con ColoRouge Camembert (un deliciosamente pegajoso queso de corteza lavada)

Orval Trappist Ale

con Hillman Farmhouse (un queso de cabra madurado en cenizas)

Lindemans Framboise

con Redwood Hills Fresh Chèvre (un queso de cabra fresco, terroso y cremoso)

Saint Arnold Fancy Lawnmower Beer (Kölsch)

con Fair Oaks Farms Triple Cream Butter Käse (un queso de mantequilla simple pero indulgentemente cremoso)

**Okocim Palone Smoked Schwarzbier**

con Roth Käse Vintage Van Gogh Gouda (un rico Gouda con carácter a nuez de seis meses)

Rogue Ale's Shakespeare Stout

con Rogue Creamery Smokey Blue (un azul explosivo de textura seca con un agradable ahumado)

Samuel Smith's India Ale

con Neal's Yard Montgomery Cheddar (un Cheddar suave de textura fina y seco)

Three Floyds Dark Tripel

con St. George (un queso seco, artesanal y envejecido de leche de vaca)

Two Brothers Dog Days Dortmunder

con Canasta Pardo (un queso de leche de oveja con un delicado espolvoreo de canela)

Einbecker Mai-Ur-Bock

con Meister Family Dairy Horseradish White Cheddar (tan enérgico como te puedas imaginar)

Schlenkerla Rauchbier Märzen

con Carr Valley Applewood Smoked Cheddar (un Cheddar de estilo americano con un delicioso toque de tocino)

AL IGUAL QUE CON LA CERVEZAS PRINCIPALES, los estadounidenses se han acostumbrado a las variedades de quesos con envoltura de plástico recubiertas de plástico. Lo que pasa en cadenas de tiendas para los quesos Cheddar, Münster, Jack, Swiss, y todo lo demás no son más que imitaciones de lo genuino. El verdadero queso es sabroso, oloroso, variado, sublime y auténtico. Y algunas de las mejores cosas provienen de algunos de los productores más pequeños, ya sean tradicionalistas acérrimos o renegados que lanzan bombas. En otras palabras, el gran queso tiene mucho en común con la cerveza artesanal.

Vale la pena buscar queso de alta calidad. Es un placer para los sentidos y una alegría para maridar con una gran cerveza. Las tiendas de comestibles generalmente tienen pocos quesos de interés real, por lo que es mucho mejor en una tienda especializada en comestibles o en una tienda gourmet o, si tienes la suerte de tener una cerca, una tienda especializada en quesos.

Al igual que la elaboración artesanal de cerveza, existe un movimiento de queso artesanal en los Estados Unidos, y algunos de los quesos resultantes son iguales a los que se encuentran en Europa. Vale la pena el esfuerzo y el gasto. En mi experiencia, el quesero detrás del mostrador generalmente conoce sus cosas, y es una buena idea pedir recomendaciones (y tal vez un gusto) a medida que tomas tu decisión. Muy a menudo estas personas tendrán buenas sugerencias para maridar cervezas.

EL QUESO es un gran lugar para comenzar un viaje de cerveza y comida (los postres también funcionan bien). El gran queso no es demasiado difícil de encontrar, no necesitas una gran preparación justo antes de servirlo, y como es una sola cosa y no una

mezcla de ingredientes, condimentos y métodos de cocción, es un poco más fácil para maridar. Sin embargo, como tema de estudio, el queso es tan complejo como la cerveza, por lo que recomiendo obtener un buen texto introductorio que te ayude a comprender el mundo del queso.



**Barley Wine Old Foghorn de Anchor y Original Blue de Point Reyes Farmstead
Cheese Company**

MARIDAJES FÁCILES, SIN DEFECTOS DE CERVEZA Y QUESO

Una saison terrosa • Brasserie Dupont Moinette • North Coast Le Merle • Southampton Saison	+	Un queso con cáscara enmohecida • Green Grass Green Hills semi maduro • Camembert MouCo • Coulommiers francés
Una brown ale profunda, tostada • Dogfish Head Indian Brown • Unibroue Chamby Noire	+	Uno intenso de leche de vaca o de cabra • Ossau Iraty • Compte St. Antoine
Una gran pale ale lupulada • Sierra Nevada Celebration • Bell's Two Hearted • Victory Hop Devil	+	Un azul cremoso rico o Gorgonzola • Green Mountain Farm Goredawnzola • Rogue Creamery Rogue River Blue • Maytag Blue
Una grande o Imperial Stout • North Coast Old Rasputin • Deschutes Abyss	+	Un gouda bien añejado, sustancioso • Gouda holandés de 4 años • Roth Käse Vintage Van Gogh
Barley wine • Anchor Old Foghorn • Three Floyds Behemoth • Brooklyn Monster	+	Stilton u otro azul añejado intenso • Colton Bassett Stilton • Jasper Hill Bayley Hazen Blue

La forma más sencilla de realizar una degustación informal es reunir a algunos amigos con cuatro o cinco tipos diferentes de queso y hacer que todos traigan algunas cervezas, luego exponerlas y probarlas. Para una degustación informal, una onza de cada queso por persona es un buen lugar para comenzar; duplicar eso si son grandes consumidores. Si quieras pan o galletas, mantenlo realmente simple. El queso fino sabe mejor a temperatura ambiente, así que no olvides calentarlo antes de servirlo. Habla sobre lo que funciona y lo que no. Claro, vas a encontrar excelentes maridajes, pero en última instancia es el proceso lo más significativo. Ah, y no te olvides de pasarlo bien.

Preparación de una Cena con Cerveza

LOS EVENTOS DE CERVEZA Y COMIDA pueden tomar muchas formas, pero lo más típico es una cena con múltiples platos con una cerveza específica, o a veces dos, maridadas con cada plato. Las cenas ambiciosas también intentan incluir cerveza como ingrediente en cada comida. Estos eventos son una buena forma de encontrar cerveza y comida juntas y también son una excelente manera de conocer a la gente detrás de escena en tu cervecería favorita y conocer a otras personas que comparten tu estatus de fan club.

La mayoría de los brewpubs y muchas cervecerías que envasan sus productos conducen regularmente cenas de maestro cervecer.

Puedes hacer la tuya, como lo harías con cualquier otro tipo de cena, pero con un poco de reflexión, pon las cervezas para servir con los platos. Hay menús en todo Internet, y los libros de cocina específicos de cerveza son otro gran recurso; busca libros de Garrett Oliver y Lucy Saunders.

Las cocinas centradas en la cerveza como la belga o la alemana son opciones imperdibles, pero es posible obtener algo mucho más exótico con lo que servir: una India Pale Ale con cocina de la India, comida tailandesa con cerveza alemana, mexicana con Oktoberfest, barbacoa con cervezas belgas: abundan las posibilidades.

COMO CUALQUIER experiencia gastronómica, el entorno y la preparación adecuados pueden marcar la diferencia entre una experiencia ordinaria y una extraordinaria. Aquí hay algunas cosas que debes considerar al planificar tu gran espectáculo de cerveza y comida.



Saison de Southampton y Pavé d'Affinois (un queso de leche de vaca madurado, cremoso y blando)

MARIDAJES A PARTIR DE UNA CERVEZA NUEVA CERVEZA DE CHICAGO

Wild Onion Brewpub

- **Carne de res especiada de Harissa** con mermelada de higos y cuscus
- **Abbey Tripel**

NOTAS DE CATA:

La Tripel redujo la riqueza y suavizó el calor picante, mientras hacía eco de lo afrutado de los higos.

Goose Island Clybourn Brewpub

- **Cerdo ahumado entero de manzana** con manzanas McIntosh
- **Doppelbock**

NOTAS DE CATA:

Los sabores tostados y caramelizados de la cerveza se adaptaron muy bien con el cerdo caramelizado.

Prairie Rock Brewpub, Elgin

- **Chupetines de pollo tailandeses** con salsa asiática picante y ensalada verde
- **Double IPA**

NOTAS DE CATA:

El lupulado contrasta con la riqueza del plato, pero con suficiente malta para equilibrar lo picante.

Rock Bottom Brewery & Restaurant

- **Pechuga asada con cerveza** con berros y queso Asiago en mini sándwiches de pan plano
- **American brown ale con dry hopping / cerveza de invierno**

NOTAS DE CATA:

El sabor rico y carnososo resonaba con el carácter tostado de la cerveza, que tenía la suficiente frescura amarga para cortar la considerable riqueza.

¿Cerveza o comida primero? No hay regla aquí. En muchas situaciones, esta pregunta puede responderse a sí misma. Para una cena con cervezas de una cervecería, las selecciones son un hecho. Solo ordénalas por intensidad y comienza a buscar maridajes de alimentos. Asigna las cervezas más livianas a los aperitivos y guarda las más pesadas para el postre. Lo que queda debe encajar bien en el medio de la comida, así que elige platos que muestren las cervezas con las que tienes que trabajar.

Sabor de baja a alta intensidad. El alcohol, el lúpulo, lo tostado y el dulzor pueden golpear tu paladar, por lo que solo tiene sentido poner las cervezas más delicadas al inicio de la cata. Esto también dicta una progresión de la comida más liviana a la más fuerte, siguiendo el patrón clásico.

No exageres. Degustar demasiadas cervezas puede provocar una sobrecarga del paladar. Al planear una cena, trata de limitar el número de cervezas a seis u ocho porciones de degustación. Esto significa un máximo de aproximadamente 4 onzas por vertido; algo menos para cervezas fuertes. Y siempre alienta el uso del transporte público, especialmente en una cata pública.

Presenta la cerveza en su mejor forma. La temperatura de servido, cristalería adecuada y limpia, luz decente y un entorno libre de humo u otros aromas que te distraigan deberían considerarse al prepararse para cualquier evento de maridaje de cerveza y comida.



Chupetín de pollo tailandés con Doble IPA Stone Ruination

Cocina con Cerveza

DEBIDO A SU AMPLIA GAMA de propiedades, la cerveza es una excelente compañía en la cocina. Se puede usar como otros líquidos de cocción, pero requiere algunas consideraciones. Haz coincidir la intensidad de la cerveza con el plato, como si estuvieras maridando una cerveza y cualquier otro alimento. El amargor en la cerveza requiere una atención especial. En general, las cervezas de bajo amargor son las mejores para cocinar. Es aconsejable no reducir la cerveza, ya que incluso una cerveza ligeramente amarga puede volverse demasiado amarga para el plato. Pequeñas cantidades de amargor pueden equilibrarse con un toque de dulzor, sal o acidez. Como siempre, saborea mientras cocinas.



Tartaletas de champiñones y queso con dos tipos de bruschettas con pale americana de Wolaver

Aligera una masa. La cerveza agrega ligereza a la masa utilizada para freír elementos como pescado y pollo.

CERVEZAS SUGERIDAS: una lager o ale pálida o ámbar ligeramente lupulada.

Desglasá la sartén. Una salsa rápida para productos salteados o asados se puede hacer mediante el uso de la cerveza para desglasar la sartén. No reduzcas la cerveza, ya que puede volverse excesivamente amarga.

CERVEZAS SUGERIDAS: ya sea delicada o intensa, para combinar con la naturaleza del plato, pero se prefieren las cervezas de bajo amargor.

Aderezos y adobos. La cerveza puede ser una gran adición a los aderezos para ensaladas y adobos para carnes a la brasa o barbacoa. Las cervezas ácidas pueden sustituir al vinagre en los aderezos.

CERVEZAS SUGERIDAS: cervezas pálidas de bajo amargor para aderezos; cervezas más ambiciosas ámbar o brown para adobos.

Líquido para vaporizar o hervir. Aunque los mejillones al vapor en cerveza de trigo son un clásico, otras grandes combinaciones son posibles.

CERVEZAS SUGERIDAS: witbier, Weissbier, otras cervezas delicadas y ligeramente lupuladas.

PLATOS PREPARADOS CON CERVEZA

Lomo de cerdo asado con manzanas y cerveza de cereza

Piernas de cerdo con dunkel lager o schwarzbiere

Pato glaseado con doppelbock

Salmón asado con salsa de crema con witbier

Filete a la parrilla marinado en red ale y granos de pimienta verde

Pollo asado con albaricoques secos y salsa weizenbock

Vieiras al vapor en witbier

Pastel de pan de jengibre brown ale

Trufas de chocolate Imperial Stout, espolvoreadas con malta negra en polvo

Helado de nuez y barley wine

Reemplaza o aumenta las existencias en sopas y salsas. Muchas cervezas pueden agregar riqueza a sopas abundantes o salsa de carne. ¡No hagas sopa de queso sin ella!

CERVEZAS SUGERIDAS: stout dulce, doppelbock, Scotch ale.

Haz el postre más lujoso. Las cervezas fuertes y ricas se pueden sustituir por otros líquidos en tortas y pasteles. Las cervezas frutadas agregan una complejidad a la compota de frutas o salsa. O bien, haz que la cerveza sea la estrella: coloca una bola de helado en un vaso de Imperial Stout y ¡voilá, postre!

CERVEZAS SUGERIDAS: stout dulce, doppelbock, cerveza frutada

ESTAMOS COMIENDO Y BEBIENDO todo el tiempo, por lo que se requiere un pequeño ajuste en el comportamiento para comenzar a prestar más atención a los sabores, texturas y otras sensaciones a medida que avanzas. Un pequeño esfuerzo lleva a grandes recompensas, y muy pronto desarrollarás el tipo de repertorio que significa tener siempre el sorbo perfecto listo para el siguiente bocado. Al igual que el gran equipo de baile de Fred y Ginger, la cerveza y la comida son parejas alegres y flexibles que parecen haberse hecho el uno para el otro. Una combinación de cerveza y comida es siempre una

gran interacción, ya sea de apoyo, halago, caricia o elevación entre sí a nuevas alturas. La cerveza y la comida se balancean juntas.

CAPÍTULO 8

ANATOMÍA DE UN ESTILO

HAY quienes en la comunidad cerveceras se irritan con la noción de estilos de cerveza. La cerveza es arte, dicen, y cualquier intento de limitarla a categorías predestinadas disminuye su grandeza; los estilos no son más que una muleta para mentes poco imaginativas.

Pero los estilos son una realidad. Existen en la historia, en el mercado, y en algunos lugares tienen la fuerza de la ley detrás de ellos. Los cerveceros elaboran con ellos, los consumidores los compran, y las competiciones son juzgadas por ellos. Los estilos honran el pasado y ordenan el presente. Ayudan a la gente a envolver sus cabezas alrededor de la cerveza.

ME ENCANTAN LAS CERVEZAS CREATIVAS que rompen todos los límites. De todos modos, la rebelión está un poco vacía sin algo contra lo que rebelarse; los estilos proporcionan ese tipo de estructura en abundancia salvaje. La noción de estilos agrega profundidad y dimensión al amplio mundo de la cerveza. Estudiarlos pone de relieve los aspectos menos obvios de la cerveza, como el equilibrio, el gusto cultural, las modas cambiantes y las noción de nosotros mismos. Es un poco como la religión. Puedes optar por creer o no creer, pero el paisaje es más rico y profundo cuando se toleran todo tipo de ideas sin apoyo. Entonces digo: ¡Tráiganlos!

¿QUÉ ES UN ESTILO? Es una colección de cualidades que se combinan para formar un todo único e identificable. Esa única cosa puede resultar ser muchas cuando empiezas a mirar de cerca, pero no importa. Los estilos tienen que ver con el consenso.

La primera y más obvia entre estas cualidades son los atributos mensurables objetivamente: color, densidad, fuerza alcohólica, amargor, atenuación y otros. Un estilo de cerveza casi se puede definir por estos solamente. Además de eso, hay características sensoriales subjetivas: aroma, sabor, textura y sensación en la boca, que completan la imagen de lo que hay en el vaso y lo que está dentro o fuera de la caja de estilo.

Pero esto solo araña la superficie. Las características sensoriales no pueden contarnos la historia completa ni explicar cómo se comenzó a usar el estilo, a través de

quién y con qué propósito. A un nivel más profundo y rico se encuentran los fundamentos tecnológicos, geográficos y culturales que dieron lugar a los puntos más obvios del estilo. Comprenderlos y ver los estilos de cerveza en su contexto histórico apropiado es esencial para captar los temas más grandes y la esencia de un estilo, y permitir que tanto el cervecero como el bebedor los celebren en un nivel superior.

Los estilos son indispensables para que los cerveceros y los bebedores compartan un terreno común acerca de cómo va a ser una cerveza en particular. Un estilo es taquigrafía de marketing. ¿Qué es más fácil de entender, “American pale ale” o “una cerveza de color ámbar, alta fermentación de 5 a 6.5 por ciento de alcohol y amargor fresco con la resina y los tonos cítricos del lúpulo estadounidense”? Claro, eso puede escribirse en letra pequeña en la parte posterior de la etiqueta. Pero, ¿alguien realmente lee las etiquetas? Los estudios han demostrado que los compradores no pasan más de un par de segundos en un escaneo inicial de envases en el estante, por lo que la comunicación debe ser casi instantánea. Los estilos realmente ayudan con eso.

Históricamente, muchos estilos se desarrollan espontáneamente y solo más tarde obtienen el nombre con el que se hacen famosos. Las brown ale oscuras se elaboraron en Londres durante una generación antes de que se les aplicara el nombre “porter” en algún momento alrededor de 1725. “Stout” era un término usado genéricamente para cerveza fuerte en Inglaterra desde finales del siglo XVII, pero no encontró uso común hasta una generación más tarde, cuando se trató exclusivamente de significar una porter fuerte. Las cervezas Münchener fueron simplemente la cerveza local hasta que se hicieron populares en otros lugares y luego tomaron el nombre de la ciudad.

Otras cervezas son producto de la invención, no de la evolución. Pilsner data con bastante precisión de 1842, cuando los padres de la ciudad decidieron construir y elaborar una cerveza pálida, y luego una nueva idea en el mundo de la cerveza lager. Bill Owens, la fuerza creativa detrás de una de las primeros pubs cerveceros de los últimos días en Estados Unidos, reivindica la invención de la designación “ámbar”. “Tenía una oscura y liviana y ¿cómo iba a llamar a esa del medio? *Ámbar*”.

LOS ESTILOS PASAN A TRAVÉS DE CAMBIOS, generación por generación. Lo que parece ser constante es que nadie quiere beber la cerveza de su padre. Parece que cada generación tiene que encontrar su propio camino, incluso si termina muy cerca de casa. La novedad tiene su propio atractivo, y la tradición, aunque agradable a veces, no siempre reina. Por ejemplo, la cerveza ámbar ha estado atravesando una metamorfosis

recientemente; cada vez que se revisan las pautas de estilo de la World Beer Cup, se vuelve un poco más centrado en el lúpulo.

Cualesquiera que sean las otras influencias en la formación de un estilo —y hay muchas— debe ser satisfactorio para los sentidos. Todas las partes deben unirse para producir un conjunto que se ve, sabe, huele y se siente genial. En el rango de todas las cervezas posibles, no todo va a funcionar. Hay diferencias en lo que activa a la gente, por supuesto, y esto es algo que puedes aprender estudiando las comidas como la cerveza. Pero habiendo elaborado bastantes cervezas históricas extintas y las encontré todas deliciosas, tengo la sensación de que, a pesar de nuestras diferencias, todos tenemos mucho en común sobre lo que nos gusta en una cerveza. Todo lo que necesita es una mente razonablemente abierta.

Las diferentes cervezas satisfacen diferentes necesidades: hidratación, nutrición en forma de “pan líquido”, un acompañante de cena, una cerveza de sesión diaria para ocasiones especiales y productos de lujo para el mercado de alta gama. Las cervezas que se adaptan a todos estos propósitos datan de Sumeria, donde todas las cervezas débiles, fuertes, de calidad extra e incluso dietéticas, existían una al lado de la otra. La cerveza es parte de la cultura, por lo que debe tomar formas que se adapten a las muchas tareas que debe realizar.

Debes tener en cuenta las actividades humanas en el contexto más amplio posible para comprender completamente los estilos de cerveza. Hay lugares en el mundo donde la cebada crece bien, los lugares se adaptan mejor a otros granos, y por supuesto, los lugares donde los granos no funcionan del todo bien. Esto afecta a quién hará la cerveza y a partir de qué. Hay una línea que atraviesa Europa, al norte de la cual no crecen las uvas de vino, y esto corresponde aproximadamente al límite norte del antiguo Imperio Romano. Por razones de agricultura y de patrimonio cultural, las tierras al sur de esa línea siempre han preferido la uva al grano. Los griegos, y los romanos después de ellos, vieron el vino como civilizador y la cerveza como la bebida de un bárbaro, una actitud que ha infectado el pensamiento occidental desde aquellos días. Afortunadamente, esto está cambiando. Antiguos desiertos de cerveza como Italia han florecido recientemente con algunas cervezas artesanales muy interesantes, pero estos son experimentos deliciosos más que cualquier tipo de cambio cultural profundo.



La línea de uva

Esta indica la extensión septentrional del cultivo de la uva en Europa, y se aproxima al alcance del antiguo Imperio Romano (exceptuando a Gran Bretaña). Por encima de la línea, definitivamente eran bebedores de cerveza.

La cebada y, en menor medida, el trigo siempre han sido los granos preferidos para la cerveza, pero una infusión pasable puede obtenerse de granos más resistentes como el centeno y la avena, que soportarán climas y suelos más duros. Así que en Inglaterra, los Países Bajos y Escandinavia, incluso hasta el Mar Báltico, la avena y, a veces, las cervezas de centeno solían ser un lugar común. El trigo requiere un clima específico y un suelo muy bueno, y siempre hay competencia de los panaderos por materia prima. De modo que en diferentes épocas y lugares se encuentran cervezas de trigo más estrictamente reguladas que las cervezas de cebada, a veces prohibidas en años difíciles, o asignadas a un monopolio real, como en la Baviera del siglo XVIII.

Los lúpulos tienen un rango de condiciones aún más estrecho bajo el cual producirán conos. En Inglaterra, por ejemplo, lo hacen estupendamente bien en el sur, pero menos al norte. La tasa de lúpulos en la cerveza inglesa tiende a seguir esta inclinación. Y cuando llegas a Escocia no hay lúpulos locales. Dejaré que decidas si los escoceses son ahorrativos, pero una cosa que es verdad es que nunca disfrutaron dando

dinero a los ingleses. No es de extrañar, entonces, que las cervezas escocesas tiendan a ser muy maltoas. El lúpulo es un cultivo compacto y de alto valor, lo que significa que puede enviarse económicamente a grandes distancias. Seguir el rastro del lúpulo es otra forma de dar sentido a los estilos de cerveza.

Además del clima, uno también debe considerar la geología. El lecho de roca subyacente de una región tiene una gran influencia en la química del agua local. A medida que fluye a través de ríos, lagos y acuíferos, disuelve minerales. Estos afectan la dureza y el equilibrio ácido-alcalino, los cuales tienen una gran influencia en el proceso de elaboración. No fue sino hasta el comienzo del siglo XX que la química del agua se entendió lo suficiente como para ser manipulada, por lo que los cerveceros en un lugar determinado tenían que preparar una cerveza que funcionara bien con el agua local.

Aunque es un tema complicado, el vector más importante para entender es que el agua dura y alcalina es mejor para las cervezas oscuras, maltoas. Las cervezas lupuladas requieren agua dura y ácida (gypsum) o agua blanda. Las brown ales de Londres, Dublín y Munich fueron creadas en ciudades con aguas duras y calcáreas. Las cervezas lupuladas, frescas de Plzeň y Burton-on-Trent, famoso por sus deliciosas cervezas amargas, aprovecharon al máximo el agua local.

Como cualquier agricultor puede decirte, el clima es impredecible. Las cosechas de cerveza están sujetas a esta incertidumbre, y mientras escribo esto, la industria cervecería está comenzando a sentir los efectos de un realineamiento global de los cultivos de cereales y una grave escasez de lúpulo a corto plazo. La oferta es escasa y los precios están subiendo. El efecto neto de los años malos es que los cerveceros buscan sustitutos. El azúcar estaba prohibido en la cerveza en Inglaterra antes de alrededor de 1825, cuando un par de cultivos de cebada inadecuados condujeron primero temporalmente, y luego de manera permanente (en 1847), la concesión del uso de azúcar y otros adjuntos para la elaboración de la cerveza.

El clima también se desarrolla en un ciclo estacional. La refrigeración y otros cambios hicieron de la elaboración de cerveza de una empresa durante todo el año. Hace poco más de cien años, este no era el caso. En primer lugar, la demanda de mano de obra agrícola significaba que en muchos lugares, los trabajadores no estaban disponibles para la elaboración en el verano. Y luego está el calor. Sin medios para limitar la temperatura de fermentación, y un recuento muy alto de bacterias en el aire y levadura salvaje, el calor del verano producía cervezas que se agriaban muy rápido, por lo que solo se elaboraban cervezas pequeñas vitales que calmaban la sed. Las condiciones de almacenamiento

tampoco eran buenas, y en verano, la malta del otoño anterior — y especialmente los lúpulos— estaban bastante agotados.

LA PRÁCTICA COMÚN consistía en elaborar cervezas moderadamente fuertes al final de la temporada de elaboración de la cerveza (marzo o tal vez abril) que pudieran durar toda la temporada y luego consumirse en el otoño antes de que la cerveza recién preparada estuviera lista. Este ciclo fue similar en muchas partes de Europa. La cerveza máspreciada de Inglaterra en los viejos tiempos era una cerveza fuerte de “Octubre”, y también se hacía una cerveza similar, pero de menor calidad, “March”. Durante al menos un par de siglos, los franceses elaboraron y disfrutaron la bière de mars. Por supuesto, la Märzen, aunque se está desvaneciendo, todavía existe en Alemania y fue el modelo original de las cervezas Oktoberfest, que hoy parecen ser más livianas cada año. Los alemanes en Sajonia tenían la erntebier (cerveza de cosecha), con muchas similitudes con la altbier moderna.

La cerveza Bock es otra bebida con conexiones estacionales antiguas y fascinantes. Nacida en Einbeck, esta cerveza fuerte migró hacia el sur, se alteró a partir de la *einbeckisches* y la *einpockisches bier*, y finalmente se acortó a bockbier. La palabra bock es la palabra alemana para macho cabrío, símbolo de fertilidad priápica, cuya temporada natural es la primavera. Los observadores religiosos, como los monjes, buscando una escapatoria a la negación del ayuno cuaresmal, estudiaron las reglas y decidieron que Dios de alguna manera pasó por alto prohibir la cerveza junto con la carne, y así tomaron plena ventaja. Para mostrar su gratitud, los monjes de Paulaner, que en ese entonces era un monasterio, no una cervecería comercial, cocinaron una versión extra fuerte de la bock en 1773 y la llamaron Salvator. Este nombre sirvió como un nombre genérico para el estilo durante un par de siglos, hasta que decidieron recuperar su marca. Tal mitología confusa resalta la enorme tarea que enfrentan los investigadores del estilo de la cerveza.

EL AÑO EN CERVEZA

Año Nuevo. Destapa una Tripel de estilo belga como una alternativa a la misma vieja y aburrida champaña cuando el año cambie. Al día siguiente, nutre tu alma y tu cabeza con una buena Weizenbock con levadura.

Los últimos doce días interminables de enero. Nada hace volar el tiempo como una cata vertical de tu barley wine favorita o Imperial Stout. Ten cuidado de evitar que la degustación se vuelva horizontal.

Día de San Valentín. ¡Un montón de opciones! Prueba una cerveza oscura fuerte belga con chocolate con leche, o una Imperial Stout con algo realmente caliente y pecaminoso como la torta de lava con un toque de chile ancho picante dentro. Si tu amante quiere caminar por el lado pálido, ¿qué tal una cerveza dorada fuerte belga con una versión de chocolate blanco de la torta de la Selva Negra? ¿Quién dice que los tipos y las chicas cerveceros no pueden ser románticos cuando cuente?

Cuaresma. Personalmente, no tengo mucha experiencia con la abnegación. Yo iría con un bock o doppelbock, el remedio probado para la mortificación de la carne. Y son muy ricas en esta época del año.

Pascua y más expresiones paganas del equinoccio vernal. Las cervezas de Pascua solían ser un gran negocio en Escandinavia y en otras partes del norte de Europa. Tendremos que contentarnos con algo pálido y ligeramente fuerte, siempre que podamos abrir la maibock un poco antes. Abre una botella de lambic de frambuesa cuando la tía Ruth vaya a almorzar.

El primer día realmente bueno de la primavera. Aunque a veces lo hago, creo que hay algo mal con beber *Weissbier* en el interior de la casa. Así que me siento muy aliviado de librarme de mi culpabilidad cuando finalmente está lo suficientemente agradable para sentarme afuera en un jardín improvisado y disfrutar de una dunkel weizen en el frío sol.

Mayo. Ve por un maibock, si quedó algo de Pascua.

Junio. Vamos a llamarlo mes de la India Pale Ale.

Cuatro de Julio. Deja que el frenesí nacional se arraigue y honre a los honestos Dioses, U. S. de A., cervezas de cortadoras de césped, grandes y pequeñas. Hay muchos para

elegir: Pilsners antes de la prohibición, steam beer, cream ale, cerveza de trigo americana y licor de malta artesanal.

Día de San Suitino, 15 de julio. Sí, realmente hay uno, y su historia incluye una historia interesante sobre grandes torrentes de agua. Recomiendo una cerveza liviana.

Día de perros. Todavía caliente. Es hora de sacar las grandes armas para calmar la sed: witbier, English summer ale, classic German Pilsner, hefeweizen, en grandes vasos, por favor.

De regreso a la escuela, o lo que sea. Todavía cálido y soleado, pero el cambio está en el aire. Es el momento perfecto para una buena saison, pero muchas cervezas se adaptan a la temporada: bitter inglesa, stout irlandesa, schwarzbiere, gueuze. Espera hasta finales de septiembre y podrás probarlos todos y mucho más en el Great American Beer Festival en Denver.

Oktoberfest. ¿Realmente necesitas una sugerencia aquí?

Víspera de Todos los Santos (Halloween). La cerveza de calabaza es algo natural en este momento, pero fíjate si puedes marcar una de sus variantes más aterradoras: pumpkin barley wine, pumpkin weizenbock, o pumpkin Imperial Porter.

Tiempo de pavo. Prueba una Tripel con el suculento pájaro, asado a la perfección, pero tira una pinta de Scotch ale en el fondo de la sartén cuando comiences a asar. La Tripel funcionará muy bien con el pastel de nuez, pero para el pastel de calabaza, una brown ale fuerte será mejor.

Nochebuena. Escuché que el viejo es parcial a beber Imperial Pale Ale con sus galletas de chocolate.

Las vacaciones. Los ingleses tenían su wassail y muchas otras bebidas compuestas calientes que pueden hacerte la vida de la fiesta si no quemas la casa. Hay muchas cervezas festivas inspiradas en los ricos y picantes sabores de Jolly Old England. Pero,

sinceramente, en esta época del año simplemente disfruta de todas las cervezas de celebración disponibles y date incentivos para algunas resoluciones serias de Año Nuevo.



Etiquetas de cerveza de temporada

A lo largo de las épocas, la cerveza se ha elaborado para adaptarse a las estaciones.

Aunque alguna vez declinó, esta tradición afortunadamente regresa.

Todavía podemos seguir el flujo de las estaciones con nuestras cervezas. Una cerveza que se puede tomar para calmar la sed en el calor del verano no satisface en la lúgubre penumbra de febrero. La promesa de la primavera crea un estado de ánimo diferente a la desecación ventosa del otoño y exige un tipo diferente de cerveza.

Tecnología y Estilos de Cerveza

LA TECNOLOGÍA TIENE UNA GRAN INFLUENCIA EN LA CERVEZA. Pero si bien el progreso en, por ejemplo, la aviación, donde el nivel de tecnología está claramente en línea con la calidad del producto, el efecto de la tecnología en la cerveza es más complicado y no siempre da como resultado una cerveza más deliciosa. Un tipo conocedor con poco más que un recipiente y una pizca de levadura puede elaborar cerveza lo suficientemente buena como para hacerte llorar, pero se necesita tecnología para poder hacer esto de manera consistente y, sobre todo, económicamente. Cada nueva tecnología trae consigo cambios que pueden no haber estado en la mente de su inventor, y por lo tanto influye en los estilos para los que se emplea.

La malta se puede secar simplemente extendiéndola en el piso del ático, pero más comúnmente, se usaron hornos con calefacción. En los primeros días, los hornos de malta se quemaban directamente, por lo que los gases de combustión calientes pasaban sobre la malta y le daban un aroma ahumado. Para el año 1700, se habían realizado mejoras en la tecnología de horneado, de modo que la mayoría de las cervezas europeas ya no eran ahumadas. Sin embargo, el toque rústico de ahumado todavía se disfruta hoy en Bamberg y el norte de Baviera, y en las antiguas cervezas caseras de Gotland, en Suecia. Hace un siglo, las cervezas con un toque de ahumado estaban más extendidas, con cervezas como *grätzer* y *lichtenhainer* prosperando en el norte de Alemania e incluso en Estrasburgo, Francia.

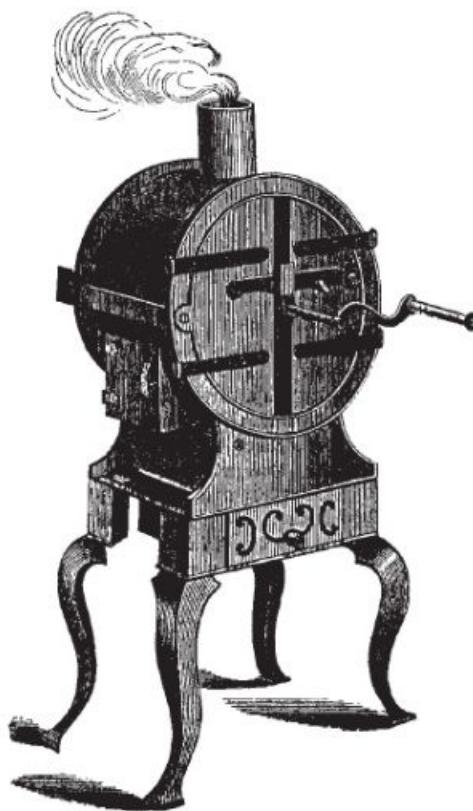
El ahumado no era el único problema en el primer malteado. Es bastante fácil, con equipos simples, hacer malta de color ámbar a marrón. Obtenerla realmente clara u oscura plantea más de un desafío. El problema con la malta negra no se basa en el tostado, sino en evitar que se queme a medida que alcanza la perfección. Un tipo llamado Daniel Wheeler llegó en 1817 con un tostador de tambor equipado con una pulverización de agua y patentó el dispositivo. Incluso hoy en día, se llama malta black patent. La malta negra cambió la porter para siempre. Solo una generación antes, un cervecer llamado Richardson había escrito un libro que detallaba sus observaciones sobre la elaboración de cerveza ayudado por un densímetro. ¡Sorpresa! Toda esa malta marrón está haciendo que la cerveza sea agradable y oscura, pero tiene mucho menos extracto fermentable que la malta pálida, por lo que los contables de la cervecería estaban saltando para hacer que los cerveceros utilizaran más malta pale y menos brown, ya que el costo era no tan diferente.

A pesar de que no era estrictamente legal, el gobierno parecía mirar para otro lado, ya que la porter y la stout estaban teñidas de azúcar caramelizada, al menos hasta que Wheeler apareció con su patente. Los libros que cubren el tumultuoso período de cambio en estas cervezas populares a menudo lamentaban el hecho de que ya no se podía obtener una porter “real”.

SIMILARMENTE, SE NECESITÓ DE sofisticados hornos indirectos con buen control de temperatura para producir malta liviana lo suficiente como para elaborar lo que verdaderamente se podría llamar cervezas pálidas. Mientras que la malta “blanca” secada al aire había estado disponible desde hacía tiempo en Inglaterra y en el continente, no fue sino hasta mediados del siglo XIX que se produjo malta muy pálida, o Pilsner, en cantidades importantes.

La malta cristal-caramelo, la malta intensamente rica que se usa en muchas cervezas modernas, no se creó hasta alrededor de 1870, por lo que jugó poco papel en la creación de la mayoría de los estilos clásicos de cerveza europea. Encontró un papel temprano en la creación de bitters inglesas de baja densidad, donde su carácter masticable y caramelizado da peso a lo que son las cervezas de muy baja densidad. La malta cristal finalmente encontró su camino en muchos estilos clásicos, pero tuvo poco que ver con los comienzos de la mayoría de ellos.

Una tarea muy desafiante en las primeras cervecerías fue el gran trabajo de calentar agua, macerado y mosto. Los recipientes de metal siguen estando entre las partes más caras de la sala de cocción, y si retrocedes en el tiempo lo suficiente, simplemente no existen. La madera retendrá bien el agua, pero no puedes ponerle llama. En los primeros tiempos, las piedras calentadas se dejaban caer en el macerado o se hervían para elevar la temperatura. Más tarde, un cervecer con una olla pequeña podría eliminar parte del macerado, hervirlo y devolverlo al resto del lote para aumentar la temperatura. Este proceso, conocido como decocción, figura fuertemente en los estilos tradicionales de cerveza alemana y checa, donde agrega un toque de caramelo único y delicioso.



Tostador de malta, c. 1850

Con el diseño del dispositivo revolucionario patentado por Daniel Wheeler en 1817, tostadores como este hicieron posible la malta negra y marcaron el comienzo de una nueva era de cervezas muy oscuras.

INSTRUMENTOS DISTINTOS DEL densímetro tenían sus influencias. Los cerveceros habían sido capaces de controlar las temperaturas de maceración a simple vista, ya sea proporcionando agua hirviendo con frío y teniendo en cuenta las temperaturas estacionales, o al observar el comportamiento del agua a medida que se calienta. En cierto punto, a medida que el agua se calienta, la capa de niebla se despeja, pero antes de que la superficie comience a agitarse por el calor hay un breve momento en que una superficie tranquila y vidriosa deja que el cervecero vea su reflejo. Esto es alrededor de los 77° C (170° F), que está en la vecindad del punto correcto para hacer el macerado. Incluso con una vida de práctica, esta técnica debe haber sido aproximada, por lo que es difícil decir cuánto control fino había sobre la fermentabilidad del mosto. La temperatura afecta a todas las partes del proceso de elaboración de la cerveza, por lo que es posible ajustarla en cada etapa para obtener cerveza de manera constante y eficiente. El

uso de medidas de temperatura también permitió a los cerveceros analizar las partes más críticas del proceso de elaboración utilizando un lenguaje común.



Técnica de antaño

Embotellar en el siglo diecinueve era a veces un asunto primitivo.

Cuando los cerveceros entendieron cómo la temperatura afectaba el proceso de elaboración, desarrollaron un gran interés en controlarla. Esto condujo al control de temperatura de los fermentadores, que generalmente se logra al pasar agua fría a través de tuberías suspendidas en los tanques. La tecnología de refrigeración finalmente llegó al punto en que estaba lista para ser útil para la fabricación en la década de 1870. Ahora era posible preparar una cerveza durante todo el año en lugar de durante los seis meses más fríos. Y, finalmente, se elaboraron cervezas que fueron diseñadas para consumirse heladas. Estas cervezas frescas crujientes, pálidas y altamente carbonatadas eran las Pilsners estadounidenses.

Louis Pasteur tuvo un efecto también. Si bien la naturaleza de la levadura fue descubierta por otros, Pasteur descubrió en 1871 en *Études sur Bière* qué causaba las “enfermedades” de la cerveza y diseñó métodos prácticos para evitarlas. También descubrió un método para hacer que la cerveza y otros productos sean microbiológicamente estables al calentarlos o pasteurizarlos mediante un régimen de tiempo y temperatura específico. La pasteurización aumentó en gran medida la vida útil

de la cerveza embotellada, y fue esto, junto con la refrigeración, lo que hizo posible una red de distribución masiva y trajo cerveza a lugares como el sur de los Estados Unidos, donde anteriormente la cerveza había sido escasa.

La cerveza de barril tirada siempre había sido modestamente carbonatada, ya que los barriles de madera solo podían contener una cantidad limitada de presión. Había botellas hechas a mano de vidrio o arcilla, pero eran tan poco fiables como los barriles. No fue sino hasta aproximadamente el último tercio del siglo XIX que aparecieron en el mercado botellas hechas a máquina capaces de soportar una gran presión. Esto condujo a nuevas cervezas altamente carbonatadas. La Gueuze, una forma de lambic mezclada y embotellada, surgió poco después. La Berliner Weisse disfrutó de una gran popularidad en el siglo XIX en sus botellas de gres muy pesadas. En Escocia (principalmente como una exportación a América), Australia y los Estados Unidos, las cervezas espumosas estaban de moda. Y no nos olvidemos de la lager industrial moderna.

Tal vez el mayor cambio que trajo toda esta tecnología fue que las cervezas ya no estaban tan estrechamente ligadas a los materiales y condiciones en sus puntos de origen. Hubo muchas razones culturales por las que ciertos estilos de cerveza se mantuvieron en áreas particulares, pero hacia 1900 o algo así, hubo pocas razones tecnológicas. Con ciertos estilos (Pilsners, por ejemplo) elaborados internacionalmente y transformándose lentamente en algo muy diferente, la expresión pura y auténtica de un estilo a menudo dependía de la obstinada intransigencia de los cerveceros originales. Estoy a favor de la creatividad, pero es una manera pésima de preservar la tradición. El poder de hacer cualquier cosa en cualquier lugar cambia dramáticamente la ecuación de la tradición. Hoy en día, con retoques de los clásicos como la Oktoberfest y la Bohemian Pilsner por parte de los genios en los departamentos de mercadeo, corresponde a los cerveceros apasionados e históricamente informados en otros lugares preservar un estilo en su forma más auténtica. Al igual que los animales en un zoológico, los estilos eventualmente pueden ser devueltos a su hábitat natural, pero por ahora, la tarea es simplemente salvar a la especie.

Leyes, Impuestos y Estilos de Cerveza

EL GOBIERNO HA TENIDO sus manos pegajosas en nuestra cerveza desde los primeros días, y nuestro deseo por la cerveza es tan fuerte que por lo general les permitimos salirse con la suya. La famosa estela de piedra sobre la que está cincelado el

Código de Hammurabi de 2225 a. C., las primeras leyes escritas del mundo, incluye una regulación sobre cómo los dueños de tabernas deberían cobrar por la cerveza. En la Europa medieval, el impuesto a la cerveza constituía casi la mitad de los ingresos municipales en lugares como Brujas. Antes del advenimiento de la cerveza con lúpulos, el impuesto era en forma de *Gruitrecht*, que era el derecho de vender una mezcla de condimentos altamente marcada a los cerveceros locales, que se vieron obligados a usarla. Más tarde, cuando surgió la cerveza con lúpulos, el impuesto se aplicó a la malta y el lúpulo. La *Reinheitsgebot*, la muy aclamada ley de “pureza” de la cerveza bávara, fue creada principalmente como una ley de imposición de impuestos, obligando a los cerveceros a usar los ingredientes gravados.

Cuando los cerveceros pagan impuestos sobre la malta, a menudo hay leyes adicionales que especifican cuánto se debe usar para las cervezas que se venden a precios específicos para garantizar que los bebedores reciban la fuerza de la cerveza que están pagando. Estas regulaciones fueron comunes en el norte de Europa durante cientos de años. Cuando el impuesto al lúpulo es alto, los cerveceros son cautelosos con respecto a su uso del lúpulo. La derogación del deber del lúpulo en 1862 coincidió con una mayor popularidad de las pale ales con lúpulos altos.

Hoy en día, los cerveceros británicos están sujetos a impuestos por su densidad original, lo que significa que hay una presión constante para mantener las cervezas lo más débiles posible, y por supuesto esto se ajusta al estilo británico de consumo de cervezas de sesión. Además, existe una diferencia de precio entre cervezas más fuertes y más débiles en el rango del cervecer, lo que mantiene la demanda de los productos más débiles.

Los belgas tenían un sistema único para gravar el volumen del macerador, el recipiente utilizado para contener el mezcla espesa en la que los almidones de malta se convierten en azúcares fermentables. Debido a que el impuesto era sobre el tamaño del recipiente independientemente de la cantidad de malta que hubiera en ella, esta ley alentó a los cerveceros a llenar las cuñas hasta el borde y más arriba, y esto afectó a las cervezas. El gobierno permitió el uso de una segunda cuba para granos no malteados. Gravados a menos del volumen completo, los cerveceros estaban ansiosos por llenar ese, también, lo que lleva a las recetas clásicas para witbier y lambic, que utilizan trigo sin maltear en abundancia salvaje.

LA TRIBUTACIÓN DEL ALCOHOL es más reciente, data de finales del siglo XIX. Por lo general, habrá niveles basados en el contenido de alcohol con tasas impositivas progresivamente más altas, como con el sistema de clase I, II y III utilizado en partes de Escandinavia. En todos lados, las cervezas se realinean al extremo más alto de la clase más baja en la que pueden ajustarse razonablemente. Muchas cervezas fuertes en Alemania que habían sido de mesa (4 a 5 por ciento de alcohol por volumen) se incluyeron en la categoría schenkbier, o cerveza pequeña, cuando se creó en 1890, llevándolas más en el rango de 2 a 3 por ciento de alcohol.

A menudo hay una batalla de cerveza versus licores que finalmente afecta los estilos de cerveza. En la mayoría de los tiempos y lugares, el gobierno gravará la cerveza a una tasa menor para desalentar el uso de bebidas espirituosas. Cuando el gobierno belga prohibió la venta de ginebra en locales en 1919, inadvertidamente creó un mercado de cerveza fuerte para llenar el vacío en el mercado.

La guerra afecta la cerveza de manera profunda. Puede crear escasez de ingredientes y equipos, y la cerveza resultante no es muy buena. Esto no sería un problema si las personas no se acostumbraran tanto. Parece que las cervezas afectadas nunca se recuperan bien de tales catástrofes. Y para los soldados, la guerra es un evento transformador; las cervezas que compartieron con sus compañeros se convierten en parte de patrones de por vida. La cerveza enlatada fue la beneficiaria de ese vínculo masculino durante la Segunda Guerra Mundial.

Los cerveceros y los gobiernos a veces trabajan juntos cuando se trata de denominaciones. Estas son categorías protegidas de productos que limitan cómo y quién puede elaborar y etiquetar la cerveza como un estilo particular. Las cervezas trapenses, por ejemplo, no son un estilo en absoluto, sino que se adhieren a un conjunto de reglas que gobiernan lo que es una verdadera cervecería monástica y lo que no, y por lo tanto, a quién se le permite usar la designación trapense (ver capítulo 12). La Lambic tiene su propio conjunto de reglas. En Alemania, muchos estilos tienen límites superiores e inferiores en la densidad del mosto, y los cerveceros de la cerveza Oktoberfest deben ubicarse dentro de los límites de la ciudad de Munich. Estados Unidos está libre de este tipo de reglas, aunque algunos estados lunáticos (Texas viene a la mente) tienen algunas leyes extrañas y pasadas de moda con respecto a lo que debe ser una cerveza o una ale.

Presiones del Negocio de la Cerveza

CONTROLAR COSTES y ser competitivo en el mercado influyen mucho en lo que sucede en el piso de la sala de cocción. Los cerveceros estadounidenses primero comenzaron a usar adjuntos para diluir el cuerpo de la cerveza y diluir la proteína a niveles que podrían ser manejables en la cerveza envasada, pero finalmente se dieron cuenta de que los adjuntos como el maíz y el arroz son más baratos que la malta de cebada. Los cerveceros estadounidenses después de la Segunda Guerra Mundial pasaron por una orgía de abaratamiento del producto a medida que el económico segmento de cerveza explotaba. Hoy, las cervezas de oferta más baratas contienen hasta la mitad de adjuntos, el máximo permitido por la ley.

Las presiones competitivas empujan a los cerveceros a buscar productos con la mayor audiencia posible. Esto significa productos inofensivos y fáciles de beber; a veces en este proceso, más cervezas llenas de carácter no sobreviven. Gracias a un milagro de suerte y al ingenio y la tenacidad de Fritz Maytag, la steambeer (cerveza de vapor) sobrevive hoy en día. Anchor Brewing fue una de las docenas de cervecerías antiguas que se tambaleaban en la última parte del siglo XX, y simplemente sucedió que tenían un producto históricamente único que los ciclos del mercado habían dejado atrás.

Largos arcos de actitudes culturales también afectan lo que comemos y bebemos. Ahora estamos disfrutando de los beneficios civilizados de un cambio de péndulo a los placeres de comidas y bebidas más especializadas y auténticas. Durante más de un siglo, esta nación inmigrante intentó encontrar formas de convertirse en un solo pueblo. Encontrar un lenguaje común en el mercado masivo, productos “modernos” fue una forma de hacer esto: sopa Campbell, pan Wonder, queso americano. Todavía están en los estantes, pero la brillante y desalmada racionalidad de estos íconos industriales ya no tiene tanto atractivo. Muchos de nosotros preferiríamos tener nuestro pan sin cortar, nuestro queso mohoso, nuestro café recién tostado y nuestra cerveza oscura y tal vez un poco turbia. La irracionalidad puede ser algo hermoso, y espero que podamos seguir empujando el péndulo durante mucho, mucho tiempo.

ALGUNAS NOTAS SOBRE LOS SIGUIENTES ESTILOS Y CERVEZAS SUGERIDAS

Una vez que comiences a dividir el mundo de la cerveza en estilos, hay decisiones que tomar. Las grandes competiciones de elaboración de cerveza cortan el pastel de estilo en astillas muy delgadas para reducir el número de cervezas en una categoría a un tamaño manejable. Muchos estilos que garantizan categorías separadas en las competiciones son variantes menores entre sí que comparten una historia común, ingredientes de elaboración y más. En este libro, he tratado ciertos estilos, pale ale y bitter, por ejemplo, como una familia unida y no como un grupo de entidades individuales. Mi objetivo es describir claramente los estilos y dilucidar las relaciones entre ellos.

Los estilos en sí mismos son objetivos en movimiento, que cambian con los gustos del mercado y las presiones económicas. Hay un tira y afloja entre los estilos actuales e históricos, con algunas cervezas como la Oktoberfest transformándose rápidamente en algo diferente, incluso cuando algunos pequeños fabricantes desenterrran y vuelven a elaborar ejemplos históricamente inspirados para el mercado. En general, he adoptado el enfoque conservador y he lanzado una red amplia, teniendo en cuenta el punto de vista histórico clásico al definir los estilos y los parámetros de configuración.

He elegido una mezcla de clásicos europeos y cervezas artesanales estadounidenses como ejemplos, estos últimos casi siempre un poco más caros que sus inspiraciones europeas. Intenté elegir cervezas que están ampliamente disponibles y de diferentes regiones. Pequeñas cervecerías artesanales locales y brewpubs a menudo hacen ejemplos deslumbrantes de muchos estilos, así que por favor tómense el tiempo para buscarlos.

Escogí estas cervezas para ilustrar aspectos específicos de los estilos de cerveza. Hay muchas cervezas fabulosas que doblan las reglas un poco. Y nunca olvides que hay una gran cantidad de excelentes cervezas que no tienen nada que ver con un estilo en particular. A veces, estas pueden ser los más divertidas de todos.

CAPÍTULO 9

ALES BRITÁNICAS

LOS HABITANTES de Gran Bretaña e Irlanda han sido bebedores de cerveza durante mucho tiempo. Huellas de cereales y miel, una mezcla antigua común, se han encontrado en Escocia en tiestos que datan de alrededor de 3000 A.C. En otras partes de Escocia, hay más evidencia de que los habitantes Pictos originales disfrutaron de la cerveza con cosas como el brezo, la reina de los prados, el vendaval dulce (a.k.a. mirto), los arándanos y una peligrosa hierba psicotrópica llamada beleño. Los eruditos creen que es muy posible que estas tradiciones cerveceras se originaron en el lugar y que no se hayan transferido de las regiones al este.



Hablan de sus vinos extranjeros —Champaña y el luminoso Mosela— y piensan que, por ser del extranjero, debemos apreciarlos bien, y por sus cualidades sanas cuentan una historia maravillosa; Pero agrio o dulce, no pueden vencer a un vaso de old English Ale. ¿Crees que mi ojo sería tan brillante, mi corazón tan ligero y alegre, si yo y el “viejo John Barleycorn” no nos diéramos la mano todos los días? No, no; y aunque los abstemios en la malta y el lúpulo pueden ralear, a ellos me reiré y alegremente tomaré old English Ale.

-J. Caxton, de la canción "A Glass of Old English Ale"

ANTES DE LOS ROMANOS, no hubo una gran invasión celta, como se sugiere a menudo. Pero con el tiempo las tribus galas más tarde identificadas como los celtas se filtraron a Gran Bretaña, y con ellos llegó una tradición de la cerveza de larga data. Los griegos y los romanos tuvieron muchos encuentros con los celtas en el este, así como en Francia e Italia. Los escritores clásicos registran su afición por la bebida y sus opciones de bebidas sorprendentemente indiscriminadas, acorde con el apodo de “bárbaro”. El vino italiano importado era un producto de lujo. La cerveza hecha de trigo y frecuentemente enriquecida con miel, generalmente llamada “cerevesia”, se consideraba la mejor materia

prima, probablemente debido a su mayor fuerza. Una cerveza de cebada llamada “korma” o “curmi” era la bebida de las masas. Pliny el Viejo dijo que los galos tenían “muchos tipos” de cerveza elaborada “de muchas maneras”, pero nos dejan a nuestra propia imaginación para tratar de determinar a qué se refería.

Comenzando en el 55 A.C., Julio César introdujo la cultura romana en esta escena ya compleja. Señala que en Kent (Cantio) la gente vivía como lo hacían los galos, pero más hacia el norte era una cultura menos familiar para él y mucho más orientada a la cerveza. La cerveza era inmensamente popular entre las tropas contratadas para proteger la frontera romana, ya que estos no eran italianos sino auxiliares germánicos. Estas tropas pueden haber ayudado a reforzar las inclinaciones de beber cerveza de Gran Bretaña en la cara de la cultura del vino romano a la que otras tribus bárbaras en gran parte sucumbieron.

Existe una gran cantidad de pruebas documentales y arqueológicas de cerveza y su elaboración en la Gran Bretaña romana. Como siempre, los detalles sobre la cerveza son escasos, pero se sabe que usaron cebada, trigo y espelta (un tipo de grano intermedio entre los dos), y que existían instalaciones dedicadas a la maltería y horneado.

Irlanda nunca fue conquistada por los romanos y mantuvo sus tradiciones cerveceras nativas, fundiéndolas con el cristianismo primitivo a medida que avanzaban hacia la edad monástica. St. Brigid, en particular, tenía poderes fantásticos, convirtiendo el agua en cerveza en beneficio de la enfermedad y multiplicando cerveza para una celebración de Pascua en un momento en que el grano era escaso.

La Cerveza en las Épocas Oscuras

LOS ROMANOS FINALMENTE abandonaron las Islas Británicas en el siglo V. En ese momento, hubo una gran cantidad de ataques a Inglaterra por los pictos de Escocia y los escoceses, que fueron los habitantes originales de Irlanda. Después de pedir ayuda a Roma y no recibir ninguna, los líderes británicos recurrieron a los mercenarios anglosajones, que finalmente decidieron que les gustaba el lugar y se quedaron, en contra de los deseos de sus anfitriones. El éxito mítico del Rey Arturo en Badon Hill fue una rara victoria en un esfuerzo fallido por expulsarlos.

Con los anglosajones llegó una nueva ola de bebedores de cerveza, así como una tradición de beber en común en las salas de aguamiel. La saga *Beowulf* menciona cuatro tipos de bebidas: *win* and *medo*, claramente vino y aguamiel; *beor*, que a pesar de su

aparente similitud con la palabra cerveza (beer), probablemente se refiere a otra bebida de miel; y *ealu*, que es la forma primitiva de la presente palabra inglesa ale e indicó una bebida hecha de grano.

Los documentos de principios de la Edad Media mencionan “ale clara”, “ale de Gales”, que era dulce y puede haber incluido miel, “doble ale” y “ale (mild) suave”, cuyo significado no está claro en su contexto; pero más tarde, el término “mild” se refería a una cerveza que era relativamente fresca y no se había sometido a un período prolongado de envejecimiento.

Los lúpulos aparecen en herbarios ingleses en relación con la bebida ya en el siglo noveno o décimo. El lúpulo, por supuesto, no se generalizó en la elaboración de cerveza en Inglaterra hasta alrededor de 1500, pero en el siglo XIV, se estableció una distinción entre la cerveza sin lúpulos y la cerveza con lúpulos. A principios del siglo XV, la cerveza con lúpulos había establecido una cabeza de playa importante en Kent y en otras partes del sureste de Inglaterra.

En el siglo X, las tabernas comienzan a convertirse en un lugar importante de la cultura cervecera anglosajona. Fuera de los monasterios, la producción de cerveza era una actividad doméstica, principalmente realizada por mujeres; esto seguiría siendo así durante varios cientos de años, hasta que la elaboración de cerveza aumentara en escala y prestigio lo suficiente como para comercializarse completamente y principalmente como una aventura de hombres. Las primeras mujeres cerveceras fueron llamadas brewsters o alewives. Elaborar cerveza en casa era una forma legítima de traer un poco de dinero extra y era especialmente útil para las mujeres que enviudaban o que estaban en circunstancias difíciles. Al igual que en la antigua Sumeria, donde las mujeres también eran cerveceras y taberneras, las alewives con cerveza disponible para la venta colgaban una escoba o un pequeño arbusto, una estaca de cerveza, encima de la puerta. La práctica puede tener sus raíces en el uso de ramas retorcidas o trenzadas para atrapar la levadura y conservarla entre batches.

Su cerveza, si es nueva, parece una mañana brumosa, espesa; bueno, si su cerveza es fuerte, ella la elabora bien, su rostro limpio, y la ciudad grande o rica, rara vez se sentará sin piar pájaros para que acompañen a su compañía, y en la próxima iglesia o bautizo, ella es segura de deshacerse de dos o tres docenas de pasteles y cerveza cotilleando a los vecinos.

—Donald Lupton, *London and the Country Carbonadoed*, 1632

INCLUSO EN TIEMPOS MEDIEVALES TARDÍOS, las recetas muestran el uso de una cierta proporción de trigo. También había cervezas de avena que se vendían a bajo precio y se vendían a una clientela de clase pobre llamada “grouters”, después de la mezcla de granos y especias que se usaba para sazonarla. Tales cervezas están realmente relacionadas con la gran familia de cervezas blancas que se extendieron a lo largo de la costa del Mar del Norte de Europa y tuvieron su último refugio a fines del siglo XIX en Devon y Cornualles.

Durante siglos, posiblemente ya en la Conquista Normanda, los ingleses han tenido algún tipo de control de precios en su cerveza. Un dispositivo legal conocido como el Assise of Bread and Ale fijó el precio de las medidas específicas de cerveza en función del precio prevaleciente de la malta; también especificó la cantidad de malta que se utilizaría para la cerveza simple y doble y, por lo tanto, qué tan fuerte podría ser cada tipo de cerveza. El assize fue reestructurado para aumentar los ingresos varias veces, pero se mantuvo vigente hasta 1643, cuando fue reemplazado por un sistema escalonado que aumentó en gran medida el impuesto a las cervezas fuertes y caras, y fue un precursor del sistema de impuestos actuales.

Durante casi mil años en Inglaterra, la cerveza se ha vendido solo en medidas certificadas por calibradores reales. Los viejos documentos están llenos de infractores que son puestos a la picota o sentados en el taburete para castigarlos por evadir las medidas, vendiendo en medidas no certificadas, y otros crímenes. Para los estadounidenses acostumbrados a comprar cerveza por copa, la aparente fijación en una medida completa parece obsesiva hasta que te das cuenta de cuán profundamente arraigada está en la cultura inglesa.

Hacia la Era Moderna

LOS SIGLOS XVII Y XVII vieron el desarrollo de las raíces de los estilos modernos de cerveza británica. Como suele ser el caso con un ejército conquistador, la antigua cerveza no lupulada no se desvaneció por completo, sino que se transformó, poco a poco, en una cerveza con lúpulos. Incluso una pequeña cantidad de lúpulo le daba a la cerveza mucha más estabilidad, y cuando se combinaba con una gran cantidad de alcohol, las cervezas podían añejarse durante un año o, a veces, durante mucho más tiempo.

Durante este tiempo, las propiedades rurales se hicieron más grandes y más eficientes, y siempre se necesitó una cervecería para el buen funcionamiento de la empresa, ya que la cerveza era una parte específica de los salarios para los empleados. Las cervecerías de propiedades rurales o “caseras” solían producir tres graduaciones de cerveza: “cerveza pequeña” de alrededor del 2 por ciento de alcohol, a la que todos tenían acceso casi ilimitado; “cerveza de mesa”, que reconoceríamos como graduación normal entre 5 y 6 por ciento; y cervezas “March” u “October” de 8 a 10 por ciento, nombradas por los meses en que fueron elaboradas. Era un punto de etiqueta que no había un grado especial de cerveza pequeña para la familia; todos bebían la misma cerveza pequeña. También había cervezas más fuertes. Una “cerveza doble” de 10 o más por ciento de alcohol a veces se elaboraba y se colocaba para madurar en ocasiones especiales.

La receta a escala nacional del cronista isabelino William Harrison (*The Description of England*, 1577) es una cerveza de malta de cebada con 5 o 6 por ciento de trigo y avena, mostrando esos granos todavía en uso en las cervezas tradicionales de la época. En otro lado llamada “headcorne”, probablemente se utilizaron para realzar la espuma de la cerveza, una tarea a la que todavía se aplica el trigo en cervezas inglesas. Esta receta también hace uso de aproximadamente tres cuartos de libra por barril de lúpulo, una cantidad razonable para los estándares modernos. Harrison probablemente recibió la receta de su esposa, ella era la cervecería de la familia.

EN EL MOMENTO en que comenzó la industrialización, las cervezas ámbar fuertes del campo tenían la reputación de ser superiores a las cervezas elaboradas comercialmente. Los propietarios no tenían la misma presión económica que los cerveceros comunes y, por lo tanto, podían usar más malta y lúpulo y, probablemente, de una mejor calidad. Además, eran cerveceros caseros y podían elaborar lo que les agradaba. Pagaban menos impuestos que los cerveceros públicos, lo que les dio una ventaja adicional.

Otra característica importante de la época fue la distinción entre cervezas “suaves” o “comunes” y cervezas viejas “añejas”, cuya larga residencia en toneles o barriles de madera les permitía no solo fermentar muy bien, sino también, más importante aún, adquirir hasta aromas terrosos y sabores ácidos, incluso ácidos de los microorganismos que vivían en la madera. Tales cervezas se merecen el término “old ales”, ya que el envejecimiento les impartía sabores únicos. Esta práctica anteriormente universal con cervezas fuertes es ahora una rareza en Gran Bretaña. Cabe señalar que Guinness todavía

combina una pequeña porción de esta cerveza vieja y añejada en cada cerveza que produce.

Incluso con los tremendos avances en la tecnología y los impresionantes incrementos en la escala de la industrialización, el siglo dieciocho fue un momento desafiante para la cerveza en Inglaterra. El café y el té reemplazaban a la cerveza pequeña para todos menos para la gente más pobre, y el gin rugió en popularidad con tal fuerza que trastornó el tejido social debido a los altos niveles de consumo. Al igual que con la Prohibición en los Estados Unidos, los intentos de restringir el alcohol llevaron al contrabando desenfrenado y todos los problemas que acompañan a la criminalidad generalizada. Muchos fabricantes de cerveza en ese momento comenzaron a agregar materiales medicinales para agregar vigor, como *Cocculus indicus* (una baya amarga del sudeste asiático que contiene un potente y peligroso estimulante) y frijol amargo (una especia amarga de las Filipinas que contiene estricnina), que eran tóxicos o narcóticos. No fue hasta principios del siglo XIX que este desastre fue limpiado.

A PESAR DE, O QUIZÁS A CAUSA DE, esta agitación, la elaboración de la cerveza se concentró en manos de menos explotaciones, pero más grandes, y esta consolidación continúa hasta nuestros días. Londres era en este momento el centro de elaboración indiscutible del reino. En 1701, los 194 cerveceros comunes de Londres fabricaban el doble de cerveza entre ellos (en promedio, alrededor de 5.000 barriles cada uno) que los 574 cerveceros comunes en otras partes del país; pero debe tenerse en cuenta que la elaboración de cerveza pública se concentró en ese momento en el sur.

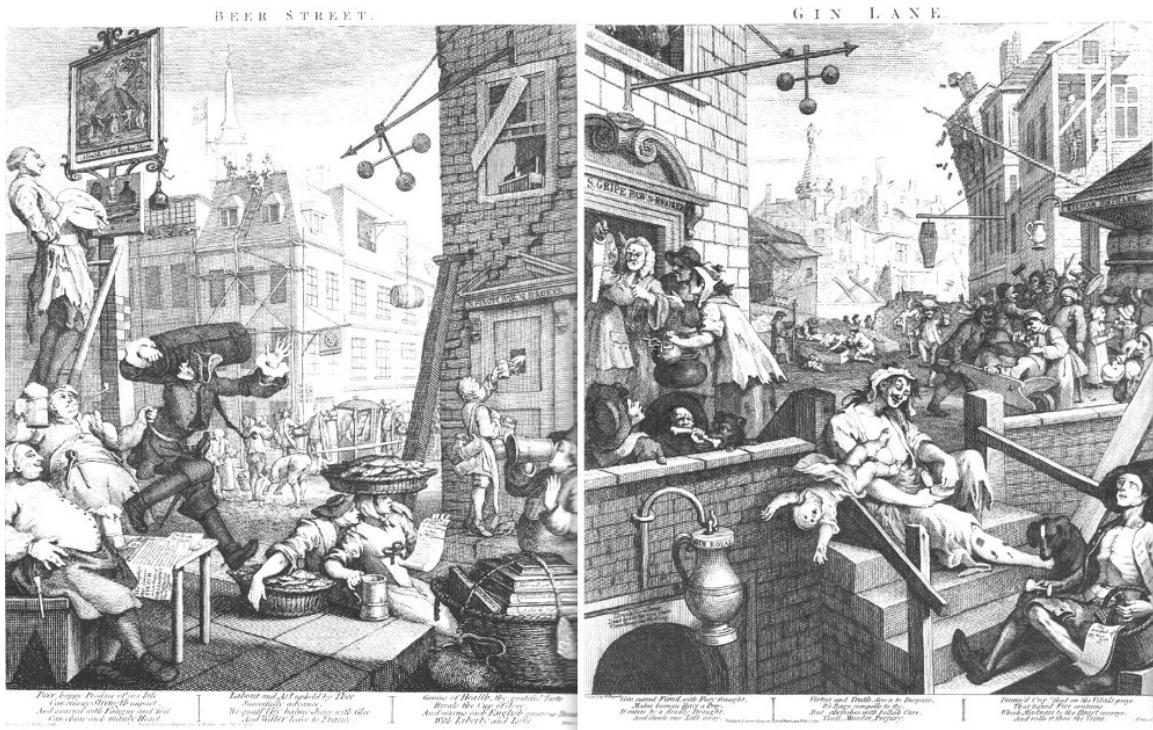
A finales del siglo XVII en Londres, una cerveza llamada “ámbar” o “dos peniques” era el último vestigio restante de cerveza ale sin lúpulos. Tenía una carga modesta de lúpulo, pero mucho menos que las nuevas cervezas de color marrón castaño, que pronto se llamarían “porter”.

Los viejos libros abundan con himnos a las cervezas finas y fuertes del día, y aunque los apodos eran numerosos, la descripción más clara tenía a ser cerveza “marrón (*brown*)” o “castaña (*nut-brown*)”. A pesar de las dificultades del siglo XVIII, esta era ejemplifica para muchos el período clásico de la cerveza en Jolly Old England. Ha habido una gran cantidad de nostalgia por esa época mezclada con la cultura cervecera británica desde entonces.

La cerveza más fuerte se divide en dos partes, suave y añejada; la primera puede aliviar a un hombre de sequía, pero esta última es como el agua arrojada a la forja

de Smith, y engendra más quemaduras de corazón, y como el óxido se cuela en el hierro, tal cerveza demasiado vieja roe agujeros en las entrañas, o mis habilidades fallan, y lo que he escrito sobre esto se debe considerar como una Broma.

— John Taylor, *The Water Poet*, c. 1630



Hogarth, *Calle de la Cerveza* (izquierda) y *Senda de la Ginebra* (derecha)

La opinión de la crítica social inglesa de los efectos desastrosos de la producción sin licencia y la venta de bebidas alcohólicas en el siglo XVIII. La cerveza durante mucho tiempo ha sido vista como una bebida de moderación.

Entonces vino la porter. Al igual que la industrialización, la historia de la porter se contará en otra parte, pero por ahora es suficiente decir que esta fue un fenómeno diferente a cualquier cosa que el mundo de la cerveza haya visto alguna vez. Barata, potente, sabrosa y en gran medida saludable, la porter se adaptó al estado de ánimo del momento y engendró a toda la familia de cervezas negras, incluida la stout, que perduran hasta el día de hoy.

Una Nación Exportadora

LA EXPORTACIÓN HA JUGADO un papel importante en la cerveza de Gran Bretaña desde finales del siglo XV. En ese momento, los cerveceros británicos habían aprendido el arte de la cerveza con lúpulos lo suficientemente bien como para exportarlo a Holanda, de donde había venido originalmente. A medida que el imperio creció, también lo hicieron las oportunidades de vender todo tipo de productos, incluida la cerveza, en todo el mundo. Y para beneficio de la cerveza, el espacio de carga en los buques de salida era más barato que el de entrada, y con frecuencia se necesitaban artículos pesados para colocarla abajo en la bodega para estabilizar el barco. Entonces, donde había ingleses, había barriles y botellas de cerveza inglesa vieja y suave. Este fue el caso más famoso en la India, donde había un gran contingente de soldados, comerciantes y administradores. La cerveza inglesa les fue enviada desde la década de 1630. Al principio era solo un goteo, luego, a medida que aumentaba la demanda, una inundación. Inicialmente se enviaban cervezas fuertes de color ámbar o café, pero cuando se produjo el fenómeno de la porter, se enviaron versiones más fuertes.

LA PARTE REALMENTE FAMOSA de la historia de las exportaciones comienza a mediados del siglo XVIII, con las pales y, finalmente, la India Pale Ale. A principios de la década de 1780, un cervecer londinense llamado Hodgson comenzó a exportar barriles de una cerveza de octubre, de color ámbar, muy lupulada. Esta era una cerveza fuerte, diseñada para mantenerse por mucho tiempo. Se adaptó al viaje por mar de seis meses y llegó en excelentes condiciones. No hay evidencia de que se haya desarrollado una receta especial para el mercado de exportación de la India en este momento. Después de cuarenta años de éxito en auge, su hijo, que ahora dirige la fábrica de cerveza, se volvió codicioso y perdió las gracias de la Compañía de las Indias Orientales, el poderoso monopolio que controlaba el comercio de las hazañas de Gran Bretaña en Asia.

La cerveza inglesa es famosa en los Países Bajos y en la Baja Alemania, que está hecha de cebada y lúpulo, Inglaterra produce muchos lúpulos, sin embargo también usan

**lúpulos Flamencos. Las ciudades de la Baja Alemania sobre los mares prohíben la venta pública de
Cerveza inglesa, para satisfacer a sus propios cerveceros, pero en privado la
tragan como néctar.**

Pero en los Países Bajos se gasta una gran e increíble cantidad.

—Fynes Moryson, *Itinerary*, 1617

Mientras tanto, los fabricantes de cerveza en el norte de Burton-on-Trent habían sido famosos desde el siglo XIII por las cervezas fuertes, gracias a un tipo único de agua de pozo dura. Un proyecto de canal había abierto una ruta confiable hacia el mar desde Burton poco antes de 1800, y los fabricantes de cerveza de Burton habían aumentado enormemente la cantidad de cerveza dulce y oscura que transportaban por el Mar Báltico hasta Rusia. La conexión rusa colapsó debido a la imposición de una tarifa alta en 1822, justo cuando la disputa sobre Hodgson dejó el mercado indio abierto, y la cervecería Allsopp de Burton aprovechó esta oportunidad rápidamente.

La cerveza más pálida y lupulada que Hodgson había estado vendiendo era muy diferente de las cervezas Burton de la época. Estas dulces y oscuras cervezas pueden haber sido atenuadas en un 50 por ciento, por lo que se necesitaba algo de trabajo para desarrollar una cerveza más pálida y refrescante que convincentemente reemplazara la cerveza de Londres. El agua cargada de yeso de Burton era en realidad más adecuada que la de Londres para una cerveza pálida y lupulada; la primera receta supuestamente fue elaborada en una taza de té.

LA NUEVA VINCULACIÓN INDIA, las pale pales de Burton eran más lupuladas que las destinadas al uso doméstico, siguiendo la regla general de aumentar el lúpulo para las cervezas que deben mantenerse durante más tiempo. Hay una historia famosa en la literatura de mercadotecnia de Bass que dice que los barriles de India Pale Ale fueron recuperados de un barco hundido con destino a la India, y la cerveza rescatada encontró gran popularidad entre el público inglés que bebía. Aunque hay algunos problemas históricos con este cuento, es cierto que en algún momento el público se dio cuenta de esta cerveza india, y la cerveza más pálida y refrescante fue recibida con gran aclamación. Como la porter anterior, la nueva cerveza se extendió como un reguero de

pólvora y, a mediados del siglo XIX, la pale y la India Pale Ales había reemplazado a la porter como la cerveza de moda en Inglaterra.

Las cervezas británicas de mediados del siglo XIX eran bastante fuertes para los estándares posteriores. Las notas cerveceras muy detalladas de George Amsinck dan densidades en 1868 que van desde un 5 por ciento de alcohol por volumen para una stout, mild o una ale hasta una masiva “London ale” de 13.8 por ciento, con muchas cervezas en el rango de 5.5 a 7 por ciento, por lejos más alta que las cervezas inglesas de hoy. Amsinck, como íntimo de la industria cervecera, vio a dónde iba la cerveza y no le gustó. Fue un crítico de los cerveceros británicos y escribió en *Practical Brewings* (1868) que los cerveceros instituyeron “un sistema de elaboración de cerveza de clase baja, ales de chelines y más arriba a cualquier precio, lo que permitió enormes descuentos... estos gastos deben haber sido, en un gran número de instancias, improductivo de cualquier ganancia”.

Las Raíces de los Estilos Modernos

EN 1880, EL IMPUESTO A LA MALTA fue abolido y reemplazado por un sistema que gravaba la cerveza en función de la densidad original del mosto, que corresponde aproximadamente al contenido de alcohol. Este sistema graduado se mantiene hasta el día de hoy y tuvo el efecto de ejercer presión para elaborar cerveza más débil, una tendencia que se aceleró durante el próximo medio siglo.

En la Inglaterra victoriana tardía, la mayoría de los estilos de cerveza tenían distintas intensidades. La fuerza de las cervezas pale y oscuras fue indicada por una o más X, llegando a “XXXX”. El término *bitter* (amarga) como designación de estilo de cerveza aparece como una jerga de consumo para las nuevas cervezas pale e IPAs a mediados de siglo. Especialmente en el sur, la designación “K” se usó para identificar una gama de cervezas pálidas, secas y algo menos amargas que la pale ale. Al igual que las cervezas X, estas formaron un rango, comenzando en aproximadamente 1.045 de D.I. (11 grados Plato) para las cervezas K simples (también conocidas como AK), hasta aproximadamente 1.090 de D.I. (24 grados Plato) para las “KKKK”. Con el tiempo, los hilos, una vez separados, de las cervezas pale ale, bitter y K-style se han enredado irremediablemente debido a un siglo y medio de lenguaje común, diferencias regionales, marketers excesivamente ansiosos y la deriva normal de cualquier producto cultural. A fines del siglo diecinueve, la porter estaba en sus últimas etapas. El extremo realmente

oscuro del espectro de la cerveza ahora estaba ocupado por su descendiente, la stout, elaborada orgullosamente con abundante malta black patent (o cebada tostada negra en Irlanda), sin excusas para abandonar las antiguas formas de malta marrón y fermentaciones de un año. La que llegó para ocupar el lugar de la porter se llamó “mild”. El término es muy antiguo, se refiere a la cerveza que no se ha agriado debido al largo almacenamiento en recipientes de madera y se vende relativamente fresca de la fábrica de cerveza. Pero a fines del siglo XIX, la mild era una cerveza elaborada a partir de una malta ligeramente más oscura que la malta pale ale, con una pizca de malta negra para color y reducida con azúcar agregada a la olla. En Londres, por lo general, eran de color marrón rubí, pero en otros lugares había milds pálidas. Todas estaban ligeramente lupuladas en comparación con las cervezas pale de la época. Al igual que la mayoría de las cervezas, la mild tuvo una variedad de graduaciones, pero llegó a los 1.070 de D.I. (17 grados Plato) en 1871 y disminuyó en el siguiente siglo.

ANTIGUOS NOMBRES INGLESES PARA LA CERVEZA FUERTE

Stingo

Huffcap

Nipitatum

Clamber-skull (trepador de calavera)

Dragon's milk (leche del dragón)

Mad-dog (perro loco)

Lift-leg (elevador de pierna)

Angel's food (comida del ángel)

Stride-wide (paso ancho)



Vasos para ale “Pillar”

Estos vasos de cristal fueron populares, ya que mostraban los efectos ópticos luminosos del nuevo estilo de cerveza más pálido a mediados del siglo XIX.

LA GRAN GUERRA fue dura con la cerveza inglesa. Toda la escasez habitual, el racionamiento y la presión para la producción de guerra significaron que la densidad de la cerveza cayera y las horas de pub se acortaran, mientras que los precios aumentaron, cada vez más a medida que avanzaba la guerra. Para 1918, el gobierno requería que la mitad de toda la cerveza no fuera más fuerte que 1.030, lo que significaba un contenido de alcohol de menos del 3 por ciento. Las cervecerías, las cervezas y los niveles impositivos nunca regresaron a sus condiciones previas a la guerra. Además de todo, la cerveza comenzaba a verse como una bebida pasada de moda, carente de la chispa moderna de los cócteles y la clase del vino. Todo el estrés se sumó a las presiones para la consolidación y, como resultado, muchas cervecerías cerraron.

A finales de la década de 1930 hubo un aumento en el consumo de cerveza, pero la guerra estaba otra vez en el horizonte en Europa. La Segunda Guerra Mundial tuvo efectos similares a la primera: cerveza más diluida a precios más altos, y esta vez fue personal. Las bombas alemanas estaban destruyendo pubs y cervecerías. Cuando terminó la guerra, hubo una inmensa cantidad de recuperación por hacer, lo que limitó el progreso

de elaboración de la cerveza durante más de una década. En 1950, había un tercio menos de cervecerías en Inglaterra que en el año 1940.

Todos los estilos clásicos estaban en su lugar para 1900, y aunque han disminuido y fluido durante el siglo pasado, no es probable que el siglo XX haya agregado mucho a ninguno de ellos. Todo lo contrario. Las cervezas inglesas son más débiles, menos amargas, con más adjuntos y menos variadas de lo que eran en 1900. Hay mucha culpa para todos, pero estos efectos son el resultado de fuerzas sociales mucho más grandes que se han desarrollado de manera similar en muchos otros países.

Real Ale, Rescatada

EL RESPETO POR LA CERVEZA y su largo y colorido pasado se había visto tan comprometido que en la década de 1960, la bebida tradicional de Inglaterra, la real ale, estaba a punto de ser reemplazada por la cerveza de barril inerte entregada por un camión cisterna y arrojada a grandes tanques en bodegas. La real ale se discute en detalle en el capítulo 6, pero esencialmente la cerveza todavía está fermentando cuando llega al pub, y la pequeña cantidad de fermentación continuada carbonata la cerveza justo antes de que la levadura se asiente. Esto significa que el barril no se ha pasteurizado o filtrado, y esta falta de procesamiento da como resultado una cerveza más compleja y sutil. Científicamente, el jurado parece estar interesado en los beneficios específicos de la carbonatación natural per se, pero debido a que viene junto con el proceso natural, eso lo convierte en algo bueno.

Una organización llamada Campaign for Real Ale –Campaña para la Real Ale– (CAMRA) se formó en 1972 para presionar activamente en apoyo de la tradición de la ale de barril. Es fácil ver por qué las fuerzas de los negocios modernos están en contra de la real ale. Es fútil, compleja e ineficiente. Las barricas son inconsistentes y requieren una habilidad sutil para manejar una gran cerveza en el vaso. La vida útil también es limitada. Después de unos días, la cerveza es demasiado plana y sin vida, quizás demasiado agria, para vender. Pero también es fácil ver por qué es tan apreciada por aquellos que se toman el tiempo para abrirse a sus encantos. Sutil y sedosa, una gran cerveza de verdad tiene un sentido de la vida y una profundidad que la convierte en una pinta después de una pinta fascinante. No hay nada igual en el planeta cerveza.

LA CAMRA sí logró detener la aniquilación de la real ale, pero en cuanto a las cervezas gaseosas, hay muchas por ahí en estos días. La lager es un gran negocio en Gran Bretaña, y está creciendo. La real ale se ha salvado, pero ahora es una cerveza especial que ya no se parece a nada convencional, y creo que nunca volverá a ser así. Eso no es todo malo. Mientras exista un mercado viable de personas que conozcan la diferencia y estén dispuestos a esforzarse por obtenerla, se puede ganar dinero y la real ale sobrevivirá.

El Gusto de la Ale

TODOS LOS ESTILOS descriptos aquí se fermentan con cepas de levadura de alta fermentación que durante mucho tiempo se han asociado con cervezas inglesas, escocesas o irlandesas. Debido a que se fermentan entre la temperatura ambiente y la de bodega, tienden a mostrar una personalidad mucho más frutal y especiada que las lager. Las variedades varían ampliamente, pero tienden a ser menos ebullientes que sus primas belgas. Gran parte de la magia de la levadura británica radica en su capacidad para magnificar y aumentar los sabores de la malta, el lúpulo y otros ingredientes en la cerveza. Algunos acentúan una maltosidad cremosa, mientras que otras enfatizan lo maderoso de ciertas maltas o lo fresco de los lúpulos.

Entre alrededor de 1700 y 1847, la cerveza británica era por ley un producto hecho totalmente con malta. Después de ese tiempo, se permitió el uso de azúcar u otros adjuntos, y los fabricantes de cerveza británicos los han estado utilizando desde entonces. Los adjuntos pueden ser buenos o malos. En pequeñas cantidades, los granos como el trigo o la avena agregan una textura cremosa y deliciosa, y mejoran la retención de la espuma. El azúcar o las sémolas de maíz o arroz diluyen el cuerpo y la convierten en una cerveza más liviana y menos llenadora (es decir, más bebible). Esto puede o no ser algo bueno, pero debido a que la mayoría de los adjuntos son más baratos que la malta de cebada, siempre existe la tentación por parte de los muchachos en finanzas de agregar más de lo que el maestro cervecero cree que es necesario para una gran cerveza. Sin duda es algo a lo que prestarle atención cuando pruebas una cerveza inglesa.

La malta misma se inclina hacia lo fresco y vigoroso con toques de tostado, incluso en las cervezas pale. En general, el tipo de caramelo cremoso que a menudo se encuentra en las lagers oscuras alemanas no es un gran jugador aquí. Una excepción es la

categoría de las strong Scottish ales, en las que los exuberantes sabores de la malta son la atracción estrella.

Todos los miembros de la familia pale ale prominentemente cuentan con lúpulos. Los lúpulos ingleses tienen un parecido familiar en la forma de un especiado rico y verde. En realidad, los cerveceros ingleses usan una gran cantidad de lúpulos importados, pero evitan usarlos de una manera que sobrepase los límites de la tradición en términos del aroma; en otras palabras, no hay variedades de lúpulo abiertamente estadounidenses como el Cascade. En el pasado, las cervezas más oscuras como la porter y la cerveza negra eran bastante lupuladas, pero no tanto en estos días. De todas estas cervezas oscuras, solo las stouts irlandesas conservan algo así como su amargor original.

En los Estados Unidos, rara vez recibimos ale inglesas servidas adecuadamente. Hay barriles de especialidades raras que cruzan el océano, y muchos sobreviven al cruce con algo de vida en ellos. Los barriles de cerveza Bass y otros grandes vendedores generalmente son demasiado gaseosas y se sirven demasiado frías. Si tienes control sobre ella, entre 10° a 13° C (50° y 55° F) es lo correcto. Toma tu tenedor y revuelve tu cerveza rápidamente para deshacerte del gas y comenzarás a acercarte. Tu mejor opción podría ser buscar una cervecería artesanal estadounidense que elabore los estilos tradicionales de la manera clásica y compra una de esas en barrica.

Pale Ale y Bitter

COMO SE INDICÓ ANTERIORMENTE, estas constituyen una familia mezclada de cervezas estrechamente relacionadas con una nomenclatura algo confusa. El nombre “pale ale” se aplica más típicamente a la cerveza embotellada que representa el extremo fuerte del rango, pero hay muchas versiones tiradas. “Bitter” puede abarcar todas las fortalezas, y aunque el término generalmente se refiere a la cerveza de barril, existen versiones envasadas. Las designaciones “Ordinary”, “Best o Special” y "Extra Special Bitter" (ESB) se aplican a las cervezas de fuerza creciente, aunque esto no es de ninguna manera universal, y muchas cervecerías ofrecen solo dos, no tres.

La familia de cervezas de alta fermentación alcanzó su forma actual en gran medida después de la Primera Guerra Mundial, aunque ha habido cierta deriva desde entonces. En términos de sabor, estas cervezas se basan en una base de malta ligeramente horneada llamada “pale ale” que aporta una calidad de nuez y a menudo solo un toque de sabor tostado. En su mayor parte, estas son cervezas con adjuntos, lo que les da una

calidad fresca y tomable. No es coincidencia que el nombre del estilo sea “bitter” (amargo). Los lúpulos son siempre un jugador clave, a veces dramáticamente. Los lúpulos de estilo inglés son obligatorios, al menos en lo que respecta al aroma.



Bitter Clásica

ORIGEN: Desarrollada en 1850-1950 como pale ale tirada, esta se hizo más liviana en densidad y cuerpo a lo largo del tiempo. Se presenta en una variedad de subestilos imprecisos, como se señaló anteriormente. Por lo general, estos se elaboran con adjuntos, además de la malta, para aligerar el cuerpo y mejorar la tomabilidad. De lejos, es mejor cuando se sirve desde el barril como la real ale. A pesar de su baja densidad y los adjuntos, lo mejor de estas cervezas puede ser seductoramente complejo y atractivo.

UBICACIÓN: Gran Bretaña, especialmente Inglaterra; versiones tradicionales creíbles también hechas por algunos cerveceros artesanales de EE. UU. y Canadá.

SABOR: lúpulos fresco más maltosidad con carácter a nuez, acabado fresco

AROMA: lúpulos a lo primero, más malta con carácter a nuez / madera; especias y frutas también evidentes

BALANCE: lúpulo o malta balanceada; final amargo

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: amplia variedad de comidas; pollo asado o cerdo; clásico con curry

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Este estilo realmente es una cerveza diferente que se sirve como real ale. Mira si puedes ubicar una en un bar especializado o en un brewpub local. Coniston Bluebird Bitter, Ridgeway Ivanhoe, Harviestoun Bitter &

Twisted, Royal Oak, Anchor Small Beer, Goose Island Honker's Ale, Deschutes Bachelor ESB.

DENSIDAD: Ordinary: 1.033–8 (8°–9°P); Best/Special: 1.038–40 (9°–10°P); ESB: 1.046–60 (10°–15°P)

ALCOHOL: Ordinary: 2.4–3%; Best/Special: 3.3–3.8%; ESB: 4.8–5.8%

ATENUACIÓN/CUERPO: muy seca a medio

COLOR: 8–14°SRM, ámbar claro–oscuro

AMARGOR: 25–55 IBUs, medio a alto

Pale Ale Inglesa Clásica

Como se señaló, es casi imposible diferenciar por completo la pale ale de la familia de las bitter, pero dado que todos los concursos lo hacen, también lo haremos.

En general, la pale ale es una cerveza más sustanciosa que la bitter, pero hay *muchísima* superposición. Es más probable que encuentres una versión de una pale ale hecha absolutamente con malta que una bitter. Los cerveceros estadounidenses aman este estilo y lo han hecho suyo. Muchos ejemplos de cervezas artesanales estadounidenses encajarían perfectamente en Inglaterra, pero otros son incuestionablemente estadounidenses. En su mayor parte, las versiones estadounidenses son más fuertes y casi siempre hechas completamente con maltas, pero la diferencia real depende de los lúpulos. Las pale ales inglesas adecuadas siempre muestran el carácter inglés del lúpulo.

ORIGEN: Descendió de cervezas de color ámbar de “Octubre” elaboradas en la campiña inglesa, fue adoptada en Londres mucho antes de 1800. Un poco más tarde, este estilo se asoció fuertemente con la ciudad norteña de Burton-on-Trent, y finalmente con toda Inglaterra, siendo más o menos la cerveza nacional. Experimentó tremendos cambios a la baja en las densidades entre 1870 y 1920.

UBICACIÓN: Inglaterra; versiones creíbles hechas en los Estados Unidos y en otros lugares

SABOR: fresca (es el agua), malta con carácter a nuez, lúpulos especiados

AROMA: malta limpia más una Buena dosis de lúpulos ingleses especiados / herbales

BALANCE: suave o seca/amarga; final limpio

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: amplia variedad de comida; pasteles de carne, queso inglés

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Al igual que con el rango de las bitters, trata de encontrarla en barril, o acondicionada en botella adecuadamente. O'Hanlon's Royal Oak, Whitbread Pale Ale, Firestone Walker Double-Barreled Pale Ale, Odell 5 Barrel Pale Ale.

DENSIDAD: 1.044–1.056 (11–14°P)

ALCOHOL: 3.8–6.2% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: fresco, seco

COLOR: 5–14°SRM, dorado a ámbar

AMARGOR: 20–50 IBUs, medio a alto

India Pale Ale

Forma parte de la familia de las pale ale y, de hecho, los estilos pueden superponerse un poco. En la cartera de cualquier cervecer, la IPA está garantizada para ser un poco más pálida, más fuerte y más amarga que sus pales, lo cual está de acuerdo con la historia del estilo. Pueden ser difíciles de reconocer; la pale de un cervecer es otra IPA. Y al igual que con la pale ale, los estadounidenses hacen versiones mucho más apetitosas que apelan a los aromas especiados y a pomelo de los lúpulos americanos.

ORIGEN: La verdadera India Pale Ale evolucionó a partir de las ales de octubre enviadas a la India por un cervecer londinense, George Hodgson, alrededor de 1780. En 1830, Hodgson estaba fuera de juego y los cerveceros de Burton-on-Trent habían desarrollado una versión más fresca y más seca que se convirtió en el estándar para el estilo.

UBICACIÓN: Inglaterra, cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: mucha malta, pero dominada por el lúpulo; debería haber algún sentido de equilibrio incluso en los ejemplos más amargos

AROMA: lúpulo inglés especiado en primer plano, más un buen respaldo de malta con carácter a nuez

BALANCE: siempre lúpulado, pero en diversos grados

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: comida fuerte y picante; Postres dulces y audaces como pastel de zanahoria

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Burton Bridge Empire IPA, Meantime India Pale Ale, Goose Island India Pale Ale, Summit India Pale Ale, Wild Goose India Pale Ale.

DENSIDAD: 1.050–1.070 (12–17°P)

ALCOHOL: 4.5–7.5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: fresca, seca, pero puede tener indicios de riqueza maltosa

COLOR: 6–14°SRM, dorada a ámbar

AMARGOR: 40–60 IBUs, alto



Estilo Histórico

Burton Ale



Esta prima más oscura de la IPA era lo que los cerveceros de Burton estaban cocinando antes de que el gran fenómeno de la India Pale Ale los golpeará. Eran cervezas ricas, de color ámbar profundo, incluso de color marrón con mucho dulzor residual y, a menudo, densidades originales muy elevadas. Fueron consumidas ansiosamente hasta llegar a Rusia, que era el mercado de exportación original de Burton. Aunque este estilo está en gran medida fuera del radar, algunas versiones se elaboran comercialmente, y merece ser más conocida. De manera confusa, “Burton Ale” era un término comercial que luego se aplicó a la pale o las India Pale Ales.

English Golden o Summer Ale

Es genial ver algunas ideas nuevas que salen de los cerveceros británicos después de un siglo largo y seco.

ORIGEN: Un desarrollo reciente de cervecerías más pequeñas del Reino Unido, este estilo es básicamente una IPA aligerada diseñada para ayudar a combatir la marea de lagers en forma de una cerveza fresca y saciante.

UBICACIÓN: Inglaterra, cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: malta pale brillante y limpia; firme final lupulado

AROMA: malta limpia más lúpulos especiados

BALANCE: suave a razonablemente lupulado

ESTACIONALIDAD: verano

MARIDA CON: una amplia variedad de comida; pollo, mariscos, cocina especiada

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Hopback Summer Lightning, Wychwood Scarecrow Golden Pale Ale, Tomos Watkin's Cwrw Hâf (“Summer Ale” en galés).

DENSIDAD: 1.036–1.048 (9–12°P)

ALCOHOL: 3.6–5% por volumen

ATENUACIÓN/ CUERPO: seca, fresca

COLOR: 4–8°SRM, dorada pálida–ámbar

AMARGOR: 20–28 IBUs, medio



Scottish Ales

LAS CERVEZAS DE ESCOCIA están estrechamente relacionadas con sus primas inglesas. Aunque hay algunas diferencias, todas vienen de la misma tradición amplia, y a medida que la industrialización progresó, las cervezas se hicieron aún más similares.

Nuestra imagen estándar de la cerveza escocesa es de cervezas de color rubí, ligeramente lupulada, y ciertamente hay ejemplos que respaldan esto. Pero las cervezas escocesas actuales muestran mucha variedad, y hace más de un siglo Edimburgo era famosa por sus ales mineralmente pálidas, secas, construidas sobre un agua similar a la de Burton.

Debido a que el clima es más fresco en el norte, las cervezas escocesas generalmente se fermentan a temperaturas más frías que las inglesas. Esto significa que las cervezas escocesas muestran menos frutas y especias que las cervezas inglesas, lo que empuja carácter de la malta más hacia el primer plano. El lúpulo se cultivó en Escocia, pero realmente está bastante al norte para ellos, y actualmente no hay producción comercial allí. Ya sea que se trate de que los escoceses no quieran darles dinero a los ingleses o alguna razón menos encantadora, las cervezas escocesas en general tienen un ligero lupulado.

Como todavía estamos en las Islas Británicas, la nomenclatura va a ser confusa. La cerveza escocesa tiene varias fortalezas históricamente designadas en chelines (60 / -, 70 / - y 80 / -), que en algún punto impreciso de la historia fue el precio real del barril de cada estilo. Esta terminología ahora está cayendo en desuso. Los tres rangos de precios corresponden a ligera, fuerte y de exportación. Estas designaciones corresponden aproximadamente a los tres precios o niveles de fortaleza de la bitter inglesa. A niveles más altos de alcohol hay una cerveza simplemente llamada Scotch ale, pero también conocida como “Wee Heavy”, o por su designación de chelín, 120 / - ale.

As we're still in the British Isles, the nomenclature is going to be confusing. Scottish beer comes in several strengths historically designated in shillings (60/-, 70/-, and 80/-), which at some vague point in history was the actual price of a barrel of the stuff. This terminology is now falling into disuse. The three price ranges correspond to light, heavy, and export. These designations roughly correspond to the three prices or strength levels of English bitter. At higher alcohol levels is a beer simply called Scotch ale, but this is also known as a “Wee Heavy,” or by its shilling designation, 120/- ale.

Las ales escocesas medievales deben haber apestando al humo de la turba utilizada como combustible para secar la malta. Según los viejos libros de elaboración de cerveza, los cerveceros de alrededor del 1700 disfrutaban claramente de los sabores limpios de la malta seca en los hornos indirectos de carbón o coque más recientes. Consideraron la cerveza libre de humo como un progreso real, y se mantuvo así durante casi trescientos años. Pero recientemente, a medida que los cerveceros orientados a lo artesanal comenzaron a reevaluar sus raíces, parecía completamente lógico reintroducir pequeñas cantidades de malta de turba en las cervezas escocesas, e hicieron justamente eso. Cabe señalar que parte del agua disponible para las fábricas de cerveza corre a través de la turba y recoge una cierta cantidad de matiz de la turba que puede encontrar su camino en las cervezas.

Scottish Light Ale (60/-)

ORIGEN: gama baja de cerveza escocesa, historia similar a la bitter inglesa

UBICACIÓN: Escocia

SABOR: maltosidad seca, con toques de caramelo y pan tostado

AROMA: maltosidad limpia, sin aroma a lúpulo evidente; insinuaciones de turba, está bien

BALANCE: sustancial y maltoso, puede ser un poco tostado

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: comida más ligera; quesos simples, preparaciones más ligeras de salmón y pollo

NOTE: generalmente no disponible en los Estados Unidos. Busca en tu brewpub local

DENSIDAD: 1.030–1.035 (8–9°P)

ALCOHOL: 2.5–3.2% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: ligera y seca

COLOR: 10–25°SRM, ámbar a marrón rubí

AMARGOR: 25–35 IBUs, bajo

Scottish Heavy (70/-)

ORIGEN: rango medio de cervezas de barril escocesa, historia similar a la bitter inglesa

UBICACIÓN: Escocia

SABOR: maltosidad suave, con insinuaciones de caramelo y tostado

AROMA: maltosidad limpia, sin aroma a lúpulo evidente; insinuaciones de turba, está bien

BALANCE: maltosidad cremosa equilibrada por breves toques de lúpulo y un leve torrado

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: comida más ligera; quesos simples, preparaciones más ligeras de salmón y pollo

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Caledonian Amber Ale; otros ejemplos son raramente conseguibles en los Estados Unidos. Busca en tu brewpub

DENSIDAD: 1.035–1.040 (9–10°P)

ALCOHOL: 3.2–4.0% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio a muy ligero

COLOR: 9–19°SRM, ámbar a marrón

AMARGOR: 12–20 IBUs, bajo

Scottish Export (80/-)

ORIGEN: gama superior de cervezas de barril escocesa, historia similar a la bitter inglesa

UBICACIÓN: Escocia

SABOR: ricos sabores de toffee / malta tostada a pesar del cuerpo relativamente ligero; carácter suave de levadura; insinuaciones de turba, está bien

AROMA: malta compleja; matices de cacao; no hay mucha evidencia de lúpulo

BALANCE: definitivamente maltosa, pero equilibrado por elementos tostados y un beso de lúpulo

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: comida más ligera; quesos moderadamente intensos, preparaciones más ligeras de salmón y carne de cerdo

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Belhaven Scottish Ale, McEwan's Export, Odell's 90 Shilling, Samuel Adams Scotch Ale, Three Floyds Robert the Bruce

DENSIDAD: 1.040–1.052 (10–12.9°P)

ALCOHOL: 4.0–5.2% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: moderadamente liviana a ligeramente pleno

COLOR: 10–19°SRM, ámbar a marrón

AMARGOR: 15–30 IBUs, bajo

Scotch Ale/Wee Heavy

ORIGEN: evolucionó lentamente como la mejor de la familia de la Scottish ale, tal vez influenciada por la Burton Ale; una barley wine oscura, realmente

UBICACIÓN: Escocia, cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: los sabores de malta ricos y a caramelo toffee siguen y siguen; carácter suave de levadura; un poco como la porter

AROMA: gran complejo de malta, una mezcla de toffee y tostado suave; poco más, pero a veces un toque de turba

BALANCE: sustancial y maltoso, puede ser un poco tostado

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: pudín viscoso y otros postres sustanciales

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Traquair House Scottish Style Ale, Brasserie de Silly Scotch Silly, AleSmith Wee Heavy, Founders Dirty Bastard.

DENSIDAD: 1.072–1.085 (17–20°P)

ALCOHOL: 6.2–8% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: pleno y dulce

COLOR: 10–25°SRM, ámbar a marrón rubí

AMARGOR: 25–35 IBUs, bajo

English Brown Ale

LOS COMIENZOS DE BROWN ALE se pierden en las brumas del tiempo. La gente ha estado elaborando cervezas marrones desde los primeros días, pero retomamos la historia hacia el año 1700, cuando la descendiente de la antigua cerveza inglesa sin lúpulos, la cerveza ámbar o de dos peniques, estaba dando vueltas por Londres. En ese momento había otras, cervezas marrones más amargas en la escena, y éstas se convirtieron en la porter. A pesar del gran éxito de la porter, las cervezas oscuras ligeramente lupuladas lograron sobrevivir junto a sus primas más populares durante bastante tiempo. Los términos *brown* y *nut brown* se aplicaron de manera general a la cerveza durante siglos, pero parece que la palabra no se convirtió en algo parecido a una descripción de estilo o un término comercial hasta fines del siglo XIX.

La brown ale nunca ha sido la cerveza más popular, pero siempre parece haber clientes para una cerveza que es un poco más tostada y menos lupulada que la pale ale. El estilo se divide entre el norte y el sur de Inglaterra. Las brown del norte son más pálidas y un poco más fuertes que las del sur, y hay variaciones sutiles de un lugar a otro. Si bien algunos defienden una forma sureña de la brown ale, en este punto es casi indistinguible de la mild, y competiciones como la World Beer Cup las consideran una y la misma.

UBICACIÓN: norte de Inglaterra, especialmente Yorkshire, y algunas cervecerías artesanas de EE. UU.

SABOR: tostado, a nuez, con algo de malta caramelosa, leve lupulado

AROMA: complejo y maltoso, puede tener insinuaciones de torrado, sin aroma a lúpulo

BALANCE: fresco a muy ligeramente dulce, final limpio

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: carnes asadas y una amplia gama de comidas abundantes

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Samuel Smith's Nut Brown Ale, Goose Island Hex Nut Brown Ale

DENSIDAD: 1.040–1.052 (10–13°P)

ALCOHOL: 4.2–5.2% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: seco a levemente dulce

COLOR: 12–22°SRM, medio a ámbar profundo

AMARGOR: 20–25 IBUs, bajo a medio

Mild Ale

El significado original de este nombre designaba una cerveza que se vendía relativamente fresca y que no había sufrido un envejecimiento prolongado en madera (véase Old Ale,). En 1880, más o menos, las cervezas cotidianas de Londres empezaban a parecerse a las milds de los últimos días. Hasta aproximadamente 1910, *mild* simplemente se refería a cualquier cerveza fresca sin añejamiento y no a un color, fortaleza o estilo en particular. Cuando terminó la Primera Guerra Mundial, *mild* se refería a una cerveza de sesión de baja densidad. La mild fue inmensamente popular a mediados del siglo XX; en 1960 representaba el 61 por ciento del mercado cervecerio inglés. Aunque hay ejemplos raros de milds pálidas, la forma más duradera de mild es una cerveza oscura de color rubí, y hoy en día hay una variedad de graduaciones disponibles. Para 1980, la mild alcanzaba solo el catorce por ciento del mercado inglés.

UBICACIÓN: norte de Inglaterra, especialmente alrededor de Birmingham, y algunas cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: ligeramente torrado con un poco de malta caramelizada; lupulado liviano

AROMA: complejo y ligeramente tostado / maltoso, pueden tener insinuaciones de torrado, sin aroma a lúpulo

BALANCE: malta, pero con toques de torrado y un acabado fresco

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: carnes asadas y una amplia gama de alimentos abundantes

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Orkney Brewery Dark Island, Broughton Black Douglas, Wychwood Hobgoblin Dark English Ale, Goose Island PMD

DENSIDAD: 1.040–1.052 (10–13°P)

ALCOHOL: 4.2–5.2% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: seco a levemente dulce

COLOR: 12–22°SRM, medio a ámbar profundo

AMARGOR: 20–25 IBUs, bajo a medio



English Old/Strong Ale

Este término tiene dos significados. El de “viejo” (old) se refiere adecuadamente a una cerveza que ha sido envejecida en recipientes de madera durante un año más o menos, durante el cual adquiere una acidez picante y un rico conjunto de aromáticos. Las cervezas tratadas de esta manera se llamaban “stale” (rancias, pasadas) y generalmente se mezclaban con cervezas más frescas cuando se vendían. En la actualidad hay pocas

cervezas fabricadas de esta manera en Inglaterra, pero el estilo sigue vivo en Flandes (ver capítulo 12), y Guinness aún lo hace, aunque el componente de mezcla es bastante pequeño.

El otro significado es simplemente como un término genérico para cualquier cosa fuerte en cualquier tono de ámbar o marrón. Otros aspectos de la cerveza, como el lúpulo, pueden variar ampliamente, y muchos productos de cervecerías a lo largo de estas líneas no llevan el descriptor “strong” (fuerte) u “old” (viejo). Es apenas un estilo.

ORIGEN: antiguo vestigio de los días en que todas las cervezas fuertes envejecían en madera hasta por un año

UBICACIÓN: Inglaterra, cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: caramelo denso y afrutado, un toque de lúpulo; las versiones correctamente “añejas” tienen un toque definitivo de acidez

AROMA: afrutado, malta con pasas y posiblemente algunos elementos tostados / torrados; puede tener un poco de carácter de levadura salvaje

BALANCE: generalmente en el lado dulce, pero puede estar equilibrado

ESTACIONALIDAD: todo el año, pero es realmente grandiosa en climas fríos

MARIDA CON: platos grandes e intensos, como rosbif y cordero; funciona con postres ricos

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Gale’s Prize Old Ale, Greene King Olde Suffolk Ale, North Coast Old Stock Ale, Pyramid Snow Cap Ale

DENSIDAD: 1.060–1.090 (15–22°P)

ALCOHOL: 5–9.5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio a pleno

COLOR: 12–30°SRM, ámbar a marrón profundo

AMARGOR: 30–65 o más IBUs, medio a alto

English Barley wine

ORIGEN: Otra old, desciende de las cervezas strong “de Octubre” elaboradas en fincas campestres. El término fue aplicado por primera vez por Bass en 1903 a su strong ale N° 1. Hay mucha variedad dentro de la categoría.

UBICACIÓN: Inglaterra, cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: cargas de maltas complejas respaldadas por lúpulos

AROMA: rico, malta frutada y lúpulos especiados

BALANCE: maltoso o lupulado

ESTACIONALIDAD: todo el año; pero es óptima en invierno

MARIDA CON: comida muy intensa, pero mejor con postre; pruébala con queso Stilton

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: O'Hanlon's Thomas Hardy's Ale, J. W. Lee's Harvest Ale, Anchor Old Foghorn, Lakefront Brewery Beer Line Barley Wine Style Ale

DENSIDAD: 1.085–1.120 (20–29°P)

ALCOHOL: 6.8–10% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio a pleno

COLOR: 10–22°SRM, ámbar a marrón

AMARGOR: 40–60 IBUs, medio a alto

Porter

¿Crees que sabes lo que es una porter? Yo tampoco.

Estudiar la historia de la porter es como mirar el universo multidimensional de la cosmología teórica, con múltiples mundos paralelos cambiantes que se deforman y cambian constantemente con el flujo del tiempo. Cuanto más intentas fijarlo, más se retuerce y se convierte en algo inesperadamente diferente. Naturalmente, esto es muy divertido.

Lejos de ser inventada (a pesar de los cuentos sobre Ralph Harwood y Bell Brewery en Shoreditch), la porter surgió durante una generación o más, transformándose de un conjunto de brown ales en una familia pedigrí de brebajes de color castaño que finalmente llegó a llamarse así por los trabajadores del transporte que fueron sus entusiastas más visibles. Nunca hubo una sola cosa llamada “porter”. Cuando se le aplicó el nombre, hubo muchas variaciones tanto en el nombre como en la interpretación.

La porter ha cambiado cada generación durante su historia de casi tres siglos. Al principio era una cerveza hecha en gran parte de una malta “brown” moderadamente horneada, que le dio un tostad rico y un cuerpo pleno. Cuando los cerveceros trabajando con un densímetro descubrieron lo ineficaz que era, cambiaron a la malta pálida más rica en extracto, alrededor de 1780. Esto les dejó un problema de cómo lograr el color marrón

oscuro anterior y varias preparaciones de azúcar quemada, aunque en gran parte ilegal, fueron empleadas. Esto cambió drásticamente el sabor de la cerveza.

El cervecero y autor William Tizard, en 1843, declaró: “Apenas en este país donde se bebe cerveza hay dos cerveceros, particularmente vecinos, cuyas producciones son similares en sabor y calidad, y especialmente en la porter; incluso en Londres, un conocedor experimentado puede descubrir verdaderamente, sin titubear y por el mero gusto, el sabor característico que distingue a la gestión de cada una de las cervecerías principales o vecinas...”

En 1817, un hombre llamado Daniel Wheeler inventó un horno para tostar y hacer malta negra, lo que resolvió el problema de coloración, pero cambió a la porter una vez más. A lo largo del siglo XIX, la stout floreció a expensas de la vieja porter, y la densidad, el amargor y el color se eliminaron en gran parte. En la Primera Guerra Mundial, apenas respiraba.

Tanto el Programa de certificación de Juez en Cervezas (Beer Judge Certification Program, BJCP) como las pautas de estilo de la World Beer Cup dividen a la porter en dos subcategorías separadas, “robust” y “mild”. Esto me parece un poco arbitrario, especialmente porque la porter estaba oficialmente muerta en su tierra natal cuando Guinness cesó la producción de su porter en 1974. No parece haber una clara lógica histórica o de comercio respecto a estos dos tipos de porters. En realidad, las porters representan una gama bastante amplia de cervezas de color marrón oscuro sin ningún subestilo bien definido. Algunos incluso invaden territorio de la stout.

ORIGEN: Londres, alrededor de 1700. La porter es considerada la primera cerveza industrializada; las versiones más fuertes se llaman "stout".

UBICACIÓN: Inglaterra, cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: maltosidad tostada-torrada cremosa, lupulada o no

AROMA: maltosidad tostada; generalmente poco o nada de aroma a lúpulo

BALANCE: malta, lúpulo, torrado en varias proporciones

ESTACIONALIDAD: todo el año, grandiosa en tiempo más frío

MARIDA CON: comida asada y ahumada; barbacoa, salchichas, galletas de chocolate

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Samuel Smith's Taddy Porter, Flag Porter, Deschutes Black Butte Porter, Great Lakes Edmund Fitzgerald Porter

DENSIDAD: 1.040–1.065 (10–16°P)

ALCOHOL: 4.0–6.5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio

COLOR: 20–50°SRM, marrón a negra

AMARGOR: 20–40 IBUs más, bajo a medio alto

Baltic Porter

ORIGEN: Este tipo de porter se basa en las cervezas exportadas desde Inglaterra hasta Rusia en el siglo XVIII. En muchos sentidos, la porter del Báltico es la verdadera heredera del manto de la porter, ya que estas han sido elaboradas continuamente durante probablemente cerca de dos siglos sin interrupción. Las versiones modernas son cervezas lager, en lugar de ales, pero debido a que comparten la historia con las versiones inglesas, se incluyen aquí.

UBICACIÓN: Región báltica, incluidas Polonia, Lituania y Suecia; también cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: maltosidad tostada-torrada cremosa, levemente lupulada, bastante dulce en el final

AROMA: suave, maltosidad torrada; usualmente sin aroma a lúpulo

BALANCE: malta, lúpulo, torrado en varias proporciones

ESTACIONALIDAD: todo el año, grandiosa en tiempo más frío

MARIDA CON: comida asada y ahumada; barbacoa, costillas, pastel de chocolate

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Baltika Porter, Carnegie Porter, Okocim Palone (levemente ahumada), Southampton Imperial Baltic Porter

DENSIDAD: 1.060–1.090 (15–22°P)

ALCOHOL: 5.5–9.5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio a pleno

COLOR: 17–30°SRM, marrón a castaño profundo

AMARGOR: 20–40 IBUs, bajo a medio

Pero todas las naciones saben que Londres es el lugar donde se inventó la porter; y judíos, turcos, alemanes, negros, persas, chinos, neozelandeses, esquimales, indios,

yanquis e hispanoamericanos están unidos en un sentimiento de respeto por la ciudad nativa del licor más universalmente favorito que el mundo haya conocido.

—Charles Knight, *London*, 1843

Stout

La palabra *stout*, que significa una cerveza negra fuerte, se remonta al menos hasta 1630. El término se aplicaba a las “cervezas stout extremas” que eventualmente pasarían a llamarse “porter”. Así que toda la historia que se aplica a la porter es también parte de la historia de la stout. La stout forma una amplia y variada familia de cervezas cuyos miembros comparten un carácter profundo, oscuro y tostado.

ORIGEN: la stout es la hija de la porter y en gran parte la ha superado, y tiene varios subestilos, desde seca a dulce, de débil a fuerte.

UBICACIÓN: Inglaterra, Irlanda, Estados Unidos, Caribe, África - el mundo

SABOR: siempre torrado; puede tener caramelo y lúpulo también

AROMA: malta torrada; con o sin aroma a lúpulo

BALANCE: muy seco a muy dulce

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: comida fuerte y rica; bistec, pasteles de carne; clásico con ostras; versiones más fuertes con chocolate

Irish Dry Stout

Ejemplificada por Guinness y otros, la Irish stout se caracteriza por el uso de cebada tostada en lugar de malta negra tostada. Originalmente era una evasión de impuestos (la cebada no malteada no se gravaba como la malta), esto le da a la cerveza un tostado único, marcado y parecido al café. La cebada cruda, no malteada también se usa en la receta moderna, que le da a la cerveza una textura rica y cremosa incluso en sus versiones de baja densidad.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Guinness draft, Beamish, North Coast Old No. 38 Stout, Three Floyds Black Sun Stout

DENSIDAD: 1.038–1.048 (9.5–12°P)

ALCOHOL: 3.8–5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: seco

COLOR: 40 plus °SRM, negro

AMARGOR: 30–40 IBUs, medio a alto

Sweet (London) Stout/Milk Stout

La stout se convirtió en un estilo bastante débil, dulce y tostado en su lugar de nacimiento. A principios del siglo XX, se la colocó como bebida para los inválidos y con frecuencia se endulzó con la adición de la lactosa de azúcar láctea no fermentable.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Mackeson's XXX Stout, St. Peter's Cream Stout, Samuel Adams Cream Stout

DENSIDAD: 1.045–1.056 (11–14°P)

ALCOHOL: 3–6% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: dulce, pleno

COLOR: 40 o más °SRM, negro

AMARGOR: 15–25 IBUs, bajo

Oatmeal Stout

La adición de avena cruda o malteada a la stout parece ser un desarrollo del siglo XX. La avena agrega una cremosidad muy suave y rica y un toque de nuez como una galleta.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Young's Oatmeal Stout, McAuslan St. Ambroise Oatmeal Stout, Anderson Valley Barney Flats Oatmeal Stout, New Holland The Poet Oatmeal Stout

DENSIDAD: 1.038–1.056 (9.5–14°P)

ALCOHOL: 3.8–6% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio, rico, avena

COLOR: 25–40°SRM, marrón-negro

BITTERNESS: 20–40 IBUs, bajo a medio

Irish Foreign/Extra Stout

Estas fueron las stouts fuertes vendidas en el hogar como un producto de lujo, pero también exportadas a los extremos del Imperio Británico. El estilo encontró sus defensores más fervientes en los trópicos, y se elaboran stouts fuertes en todas partes desde Jamaica hasta Nigeria y Singapur.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Guinness Extra Stout (bottled), D&G Dragon Stout, Bell's Double Cream Stout, Pike Pub & Brewery XXXXX Pike Stout

DENSIDAD: 1.056–1.075 (14–18°P)

ALCOHOL: 5.5–8% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio a pleno

COLOR: 30 o más °SRM, negro profundo

AMARGOR: 30–65 IBUs, medio a alto

Imperial Stout

Más fuerte todavía, la designación “Imperial” se deriva de la popularidad de este estilo con la monarquía rusa durante la mayor parte del siglo XVIII.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Courage Imperial Stout, Harvey's Le Coq Imperial Extra Stout, Great Divide Oak-Aged Yeti Imperial Stout, North Coast Old Rasputin Imperial Stout, Stone Imperial Stout

DENSIDAD: 1.080–1.120 plus (19–29°P)

ALCOHOL: 7–12% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio a pleno

COLOR: 35 o más °SRM, negro

AMARGOR: 50–80 IBUs, alto



CAPÍTULO 10

LA FAMILIA DE LAS LAGERS

LA HISTORIA de la lager es la historia de las cervezas que dominan el mundo, al menos desde el punto de vista de la cantidad. Cuando están bien elaboradas, las lagers pueden estar entre los verdaderos placeres del mundo de la cerveza. La familia lager abarca una variedad de estilos diferentes: desde el fantasma pálido hasta el castaño profundo, desde el débil hasta el musculoso, todos comparten la característica común de ser fermentadas frías y almacenadas, o “lagerizadas”, a temperaturas frías durante un período prolongado de tiempo.

El lugar de origen de la lager es Baviera y las regiones cercanas. La lager permaneció allí hasta mediados o finales del siglo XIX, cuando se desarrolló una moda increíble y se extendió al resto del mundo.

PARA SEMEJANTE FAMILIA EXITOSA de cerveza, es un poco sorprendente lo mal que están documentados sus orígenes. Al igual que la mayoría de los estilos de cerveza, hay una historia de génesis bastante repetida, algo insatisfactoria, aunque puede haber algo de verdad en ella. La historia cuenta que los cerveceros de Baviera estaban fermentando cerveza en cuevas naturales o en bodegas excavadas en las laderas de piedra caliza. Con el paso del tiempo, la levadura que estaban utilizando se adaptó al frío y surgió como una cepa verdaderamente nueva, en algún momento durante el siglo XVI.

Lo que sí sabemos es que anteriormente, gran parte de la acción de elaboración de la cerveza (y de otro tipo) estaba muy al norte de Alemania, en Bremen, Hamburgo y otras ciudades de la liga de Hansa. Baviera era entonces un remanso rústico, una imagen que todavía se cultiva alegremente hoy a pesar de que el área es el hogar de BMW y otras empresas altamente sofisticadas.

Las ciudades de Hansa fueron de las primeras en el mundo en producir cerveza con lúpulos, que se despachó ampliamente en las regiones del Mar del Norte y el Báltico. En aquellos días, había dos familias distintas de cerveza: roja y blanca. Eran tan distintos que cada uno tenía su propio gremio cervecer. Las cervezas blancas eran lupuladas, mientras que las cervezas rojas aún se elaboraban con la vieja mezcla de condimentos gruit. El gruit era una mezcla que incluía mirto de pantano (*Myrica gale*), milenrama y, a

veces, romero silvestre, además de una gran cantidad de especias no identificadas extraídas del kit culinario del día. El gruit era vendido a un alto precio por la iglesia u otro titular de la Gruitrecht (Gruit Right), y esto constituyó una forma temprana de impuesto a la cerveza.

En la época medieval tardía, el norte de Baviera, en particular Nuremberg, se estaba convirtiendo en un centro de comercio de lúpulo (500 años más tarde todavía se encuentra en el centro del comercio mundial de lúpulo). Sin embargo, en el sur de Baviera, todavía dominaban las cervezas rojas sin lupular. Es importante tener en cuenta que no había una nación alemana tal como la conocemos hoy. En cambio, era un conjunto de pequeños principados, cada uno con sus propias leyes, costumbres, pesos, medidas y tamaños de barriles.

Einbeck era una ciudad famosa por su cerveza ya en los siglos XIII y XIV. Einbeck estaba fuera del control de la iglesia, lo que significaba que sus cerveceros no estaban obligados a usar gruit. Como centro de comercio de lúpulo, se especializó en cerveza con lúpulos. Una buena parte era enviada a Baviera, donde estaba de moda. Está claro que esta nueva cerveza Einbecker fue una inspiración para los cerveceros bávaros. Vemos este patrón de cerveceros locales copiando las importaciones una y otra vez a lo largo de la historia, especialmente cuando se trata de la introducción del lúpulo. La temporada de elaboración de cerveza en Einbeck era entre finales de septiembre y principios de mayo, lo que significaba que la cerveza en general se fermentaba bastante bien y pudo haber conducido al desarrollo de levadura adaptada al frío.

En 1540, el Duque Ludwig Décimo contrató a un maestro cervecer del norte de Brunswick, cerca de Einbeck, para ir al sur de Baviera y traer consigo algunos de los secretos de la elaboración de la cerveza. No mucho después, Einbeck sufrió un incendio devastador, y las luchas de la Reforma cortaron las rutas comerciales entre el norte y el sur de Alemania. Pero los signos apuntan a la incorporación de la forma del norte de la elaboración de la cerveza en Baviera antes de esa época: hay una mención en los anales del ayuntamiento de Munich en 1420 que se interpreta como una referencia a la cerveza lager. Una ordenanza de Munich de 1487 (el precursor del *Reinheitsgebot*) limitaba las cervecerías al lúpulo, la malta y el agua, una señal segura de que las viejas cervezas gruit no procesadas habían desaparecido para siempre. Y, por último, un edicto en 1533 limitó la elaboración de la cerveza entre el 29 de septiembre y el 23 de abril, lo que habría mantenido a la levadura en transición hacia la forma lager de fermentación fría. Estas

cervezas de clima frío eran conocidas como *Braunbiers* (cervezas marrones) en ese momento, y Munich ha sido famosa por ellas desde entonces.

COMO EN OTRAS PARTES, la cerveza en Alemania se mantuvo en una modesta escala de producción artesanal hasta que los efectos de la Revolución Industrial se sintieron allí. Una fuerza importante en la modernización de la fabricación de cerveza en Alemania fue Gabriel Sedelmayr Jr., y en Austria-Hungría, Anton Dreher. Estos dos fueron el niño prodigo de la elaboración de cerveza germánica. La familia de Sedelmayr ya estaba en el negocio cervecero (Spaten), al igual que Dreher's (en Schwecat, cerca de Viena). Eran amigos rápidos, habiendo sido enviados a Inglaterra en 1833 cuando solo tenían 22 años para ver qué podían averiguar sobre el estado de las cervecerías británicas de rápida industrialización. Admitieron hacer un poco de espionaje industrial, llegando incluso a hacer un bastón hueco con una válvula en el fondo que podían llenar subrepticiamente con cerveza fermentada cuando nadie estaba mirando, llevándolo de regreso a su hotel para analizarlo. Debe haber sido muy divertido, y aprendieron lo suficiente como para volver y crear imperios de elaboración de cerveza cuyos legados permanecen en Europa hoy en día.

Tomó varios cientos de años, pero la cerveza Lager de estilo bávaro finalmente desplazó a la mayoría de las otras cervezas de fermentación superior en otros lugares de Alemania y países cercanos. El golpe final fue la incorporación de Baviera a la unión alemana en 1871. Para entonces, existían varios estilos regionales bien desarrollados de cerveza dorada que formaron la base de muchos de los estilos clásicos actuales de cerveza lager. Los tipos pálidos dominan el mercado, pero hay muchas otras lager fascinantes y deliciosas.

MIENTRAS TANTO EN NORTEAMÉRICA, la cerveza lager había estallado en la escena junto con los alemanes que emigraron aquí en las décadas previas a la Guerra Civil. Estados Unidos había sido en gran parte una tierra que bebía espirituosas. Las estadísticas de consumo son notoriamente difíciles de precisar, pero en 1810 los informes del gobierno mostraron que el consumo de licores per cápita era de poco más de 14 cuartos de galón de alcohol puro por año. El consumo de cerveza en ese momento se estimó en tan solo 5 cuartos de galón, en algún lugar cercano a una proporción de 70 a 1 en términos de porciones de alcohol. Estados como Pensilvania, Nueva York y Massachusetts elaboraron algo de cervezas, pero en otros lugares la cebada era difícil de cultivar o las espirituosas eran mucho más baratas que no tenía sentido elaborar cerveza.

Algunos de estos cerveceros germano-estadounidenses tenían visiones comerciales lo suficientemente grandes como para coincidir con las ambiciones nacionales. Hombres como Pabst, Busch y los Uehleins de Schlitz construyeron vastas redes de distribución de cerveza en la década de 1870, llevando cerveza a muchos lugares como el sur, donde antes había habido muy poco. Aprovecharon todos los avances tecnológicos: vapor, ferrocarriles, refrigeración, pasteurización y telégrafo. Impulsados por personalidades de proporciones baronesas y equipados con grandes habilidades organizativas, estos primeros cerveceros alemanes y estadounidenses a gran escala crearon algunas de las primeras marcas nacionales en cualquier categoría de productos. Incluso hoy en día, mantener la cerveza fresca en todos los mercados no es tarea fácil; pero en el siglo XIX, hablamos de cerveza embotellada en botellas encorchadas a mano en cajas de madera que viajan miles de kilómetros en vagones que tuvieron que detenerse cada pocas horas para ser recargados con hielo de un alijo que había sido cortado de lagos del norte y ríos y establecidos en lugares estratégicos el invierno anterior.



Etiquetas de Cervezas Americanas, 1890–1940

Estos buenos ejemplos de arte gráfico capturan la vitalidad del enfoque americano hacia la cerveza.

AL PRINCIPIO, la cerveza de estilo alemán en América era predominantemente del tipo oscuro de Munich, pero había otras. Aquí los cerveceros se inspiraron en varias

ciudades alemanas, por lo que había cervezas llamadas Culmbachers, Erlangers, Duesseldorfers y muchas otras. En la década de 1870, Anton Schwartz, un científico cervecer que trabajaba como editor de *American Brewer*, y otros como John Ewald Siebel del Instituto Zymotechnic (más tarde Siebel), perfeccionaron el método de cocción complementario necesario para usar los ingredientes para aclarar el cuerpo arroz y maíz. Al mismo tiempo, las botellas hechas a máquina y la refrigeración permitieron a los cerveceros fabricar y vender una cerveza pálida, efervescente y diseñada para disfrutarla helada. Este fue el nacimiento de la cerveza con adjuntos estadounidense. Por la época de la Prohibición, dominaba el mercado.

EJEMPLOS ARTESANALES DE ESTADOS UNIDOS DE ESTILOS CLÁSICOS DE LAGER

Deschutes Pilsner (Bend, Oregon)

Victory Prima Pils (Downington, Pennsylvania)

Great Lakes Dortmunder Gold (Cleveland, Ohio)

Two Brothers Dog Days Dortmunder (Warrenville, Illinois)

Stoudt's Oktober Fest (Adamstown, Pennsylvania)

New Glarus Uff Da Bock (New Glarus, Wisconsin)

Capitol Dark (Middleton, Wisconsin)

Sprecher Black Bavarian (Glendale, Wisconsin)

Boston Beer Company Samuel Adams Double Bock

... y algunas lager americanas excéntricas

Capitol Autumnal Fire, una doppelbock ámbar (Middleton, Wisconsin)

Dogfish Head Imperial Pilsner (Milton, Delaware)

Rogue Dead Guy, una maibock lupulada (Newport, Oregon)

Full Sail LTD, una strong golden lager (Hood River, Oregon)

Stein del Instituto Zymotechnic, c. 1910 Esta escuela cerveceras en Chicago ahora se

llama el Instituto Siebel. Fundada en 1872, es la organización más antigua de

Estados Unidos.



El Sabor de la Cerveza Lager

LA CERVEZA LAGER SE FERMENTA EN FRIO y es acondicionada en frío, lo que significa que la química del metabolismo de la levadura se ralentiza. Las notas altas afrutadas de ésteres y otros productos químicos producidos por fermentaciones ale se encuentran en la lager a niveles mucho más bajos. (De hecho, en los concursos, cualquier evidencia de frutosidad en una cerveza lager es causa de expulsión de la mesa de jueces). Una fermentación prolongada permite suficiente tiempo para que estos químicos sean reabsorbidos y convertidos en compuestos menos olorosos. Esto significa que los sabores en las lagers son más limpios, menos complejos y más enfocados en la malta y el lúpulo, y casi nunca en ninguna otra cosa. En las cervezas lager, los cerveceros piden a las materias primas que hagan el trabajo pesado. El trabajo del cervecer es prepararlos correctamente y luego mantenerlos fuera del camino.

Hay cientos de cepas distintas de levadura ale, pero solo dos grupos estrechamente relacionados de levadura lager, con algunas variaciones menores; esto significa que el sabor y el aroma derivados de la levadura no son una consideración importante en la lager, ciertamente no en la misma medida que en las ales.

El equilibrio puede ser cualquier cosa, desde abrumadoramente maltosa hasta vigorosamente lupulada. Los lúpulos de caracteres alemanes o checos son críticos para la mayoría de los estilos. Los cerveceros de lagers, incluso los cerveceros artesanales, tienden a mantenerse cerca del reglamento, y hay poco del vampeo escandaloso que sucede en las cervezas de inspiración inglesa y belga. Me encanta una cerveza lager clásica bien hecha, pero me gustaría que los estadounidenses se relajen un poco y no sean

tan reverenciales. Una pizca de creatividad podría ayudar a amenizar esta categoría en el mercado.

Debido a que la mayoría de las tradicionales Euro-lagers son todas de malta, siempre vale la pena prestar atención al carácter específico de la malta. ¿La malta tiene carácter a pan o tiene toques de miel o caramelo claro? ¿Carácter de Toffee, profundamente caramelizado, tostado, torrado? En general, no encontrarás muchos sabores tostados o torrados; suave es la consigna. Las cervezas oscuras tienden a ser menos amargas que las pálidas. Cualquiera que sea el equilibrio, los aromas limpios, lisos, puros del lúpulo y el amargor son el objetivo. No se llaman lúpulos “nobles” por nada. Puedes encontrar aromas elegantes, a base de hierbas, casi mentolados de los Hallertauers alemanes, o quizás notas más picantes de Spalter, Tettnangers y Saaz. Algunas de estas personalidades de aroma son muy específicas del estilo, así que conoce tus lúpulos.

Debería haber poco carácter de fermentación. Cualquier signo de frutosidad es un signo de fermentación demasiado caliente. Una bocanada de azufre es aceptable, y tal vez un poco de DMS (ver capítulo 5), pero cualquier aroma a manteca discernible es un signo de problemas. Sin embargo, asegúrate de que proviene de la cerveza y no de la línea de servido antes de quejarte al cervecero. La dureza puede ser una cantidad de cosas, pero lo más probable es que tenga que ver con la química del agua. Algunas maltas canadienses y del tercer mundo pueden contribuir con un toque de astringencia fenólica y fornida que es una parte aceptable del estilo de esos lugares.

Bohemian Pilsner

ORIGEN: Esta es la fuente original de la Pilsner, que generó miles de imitadores. Fue inventada en 1842, en la ciudad checa de Plzeň, en respuesta a la popularidad de la pale ale. La cerveza se hizo ampliamente conocida como Pilsner Urquell. *Urquell* significa “original”. El estilo bohemio de Pilsner está en constante cambio, ya que el manejo más nuevo ha eliminado parte de la complejidad funky de la Pilsner Urquell, y cada vez es más difícil encontrar una Pilsner checa genuinamente encantadora. Ten en cuenta que las cervezas de České Budějovice han representado durante mucho tiempo una variación ligeramente más clara, más seca y pálida de la lager pálida checa.

El verdadero negocio, cuando lo encuentres, será una dorada brillante bruñida, con un complejo bouquet de caramelo casi eclipsado por un aroma fresco y especiado de lúpulo Saaz. Hay muchas imitaciones pálidas, así que sé exigente.

UBICACIÓN: República Checa, también cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: malta dulce, insinuaciones de caramelo; lúpulos Saaz

AROMA: malta limpia más perfume especiado de lúpulos Saaz

BALANCE: algo o mucho en el lado lupulado; acabado amargo y limpio a pesar de las tasas de lúpulo a veces agresivas

ESTACIONALIDAD: todo el año, pero se disfruta de manera óptima en tiempos calurosos

MARIDA CON: amplia gama de alimentos más ligeros, como pollo, ensaladas, salmón, salchichas

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Chechvar (Budvar en Europa), BrouCzech Lager, Radegast Premium Czech Lager, Live Oak Pilz, Lagunitas Pils, Summit Pilsner

DENSIDAD: 1.044–1.056 (11–14°P)

ALCOHOL: 4–5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio

COLOR: 3–7°SRM, pálido a dorado profundo

AMARGOR: 30–45 IBUs, medio

Pilsner Alemana

ORIGEN: norte de Alemania, y se basó en el éxito de la checa Pilsner. Las versiones norteñas son más austeras.

UBICACIÓN: Alemania, en otras partes de Europa

SABOR: malta fresca y suave; lúpulos herbales Hallertau

AROMA: malta limpia más una buena dosis de lúpulos herbales

BALANCE: uniforme o seco / amargo; acabado limpio

ESTACIONALIDAD: todo el año, pero se disfruta de manera óptima en tiempos calurosos

MARIDA CON: amplia gama de alimentos más ligeros, como ensaladas, mariscos, bratwurst

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Jever Pils, Spaten Pils, Harpoon Pilsner, Lagunitas Pilsner, Victory Prima Pils

DENSIDAD: 1.044–1.050 (11–12.5°P)

ALCOHOL: 4–5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: fresca y seca

COLOR: 3–4°SRM, pajizo a dorado pálido

AMARGOR: 30–40 IBUs, medio

Münchener Helles

ORIGEN: Basada en el éxito de la checa Pilsner, esta salió de Munich, Alemania. Los fabricantes de cerveza de Múnich hasta la década de 1870 tardaron en descubrir cómo tratar el agua de Múnich para hacer una cerveza pálida decente, pero aún así, refleja la aversión local a demasiado amargor.

UBICACIÓN: Munich; también cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: malta caramelosa rica y liviana, toque de lúpulo

AROMA: malta limpia más una buena dosis de lúpulos herbales

EQUILIBRIO: uniforme a maltoso; acabado rico y suave

ESTACIONALIDAD: todo el año, pero se disfruta de manera óptima en tiempos calurosos

MARIDA CON: amplia gama de alimentos más livianos, como ensaladas y mariscos; clásico con Weisswurst

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Spaten Premium Lager, Augustiner Lagerbier Hell, Firestone Walker Lager, Rahr & Sons Blonde Lager

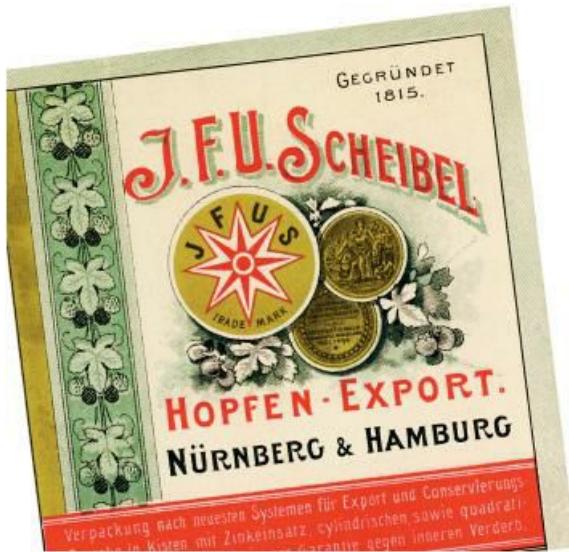
DENSIDAD: 1.044–1.050 (11–12.5°P)

ALCOHOL: 4.5–5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: fresco, seco

COLOR: 4–5°SRM, dorado pálido

AMARGOR: 18–25 IBUs, bajo a medio



Dortmunder Export

ORIGEN: Dortmund, la cerveza de exportación de Alemania, fue la primera lager pálida famosa en Alemania. Los cerveceros de la ciudad comenzaron a industrializarse alrededor de 1845, y en 1868, un observador señaló que “Dortmunder es para el noroeste de Alemania lo que Baviera solía ser para todo el país”, en lo que respecta a la cerveza. Con un alejamiento de las tradiciones cerveceras locales y los ingredientes crudos, definitivamente estaba ocurriendo algo diferente aquí. El “proceso bávaro” de la elaboración de lager fue adoptado en 1865, y la nueva cerveza pálida fue un gran éxito. Lamentablemente, después de cien años de éxito, la Dortmunder Export está casi muerta en su tierra natal.

La Dortmunder fue originalmente una cerveza ligeramente más fuerte diseñada para la exportación. Afortunadamente, a veces está disponible en versiones artesanales estadounidenses. En términos de equilibrio, es intermedia entre la helles y la Pilsner, pero solo un poco más fuerte que cualquiera de las dos. La ciudad de Dortmund tiene una química del agua muy inusual, que incluye carbonato, sulfato y cloruro, y esto fue muy adecuado para la producción de una cerveza pálida moderadamente lupulada.

UBICACIÓN: anteriormente Dortmund, pero ahora es más fácil de encontrar en algunas cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: malta caramelosa rica y liviana, toque de lúpulo

AROMA: malta limpia más lúpulos suaves

BALANCE: perfectamente uniforme, rico y redondo, pero con un acabado mineral nítido

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: amplia gama de alimentos: carne de cerdo; picante asiático, cajún, latino

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: DAB (Dortmunder Actien-Brauerei)

Original, Great Lakes Dortmunder Gold, Two Brothers Dog Days Dortmunder Style

Lager

DENSIDAD: 1.048–1.056 (12–14°P)

ALCOHOL: 5–6% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio

COLOR: 3–5°SRM, pajizo a dorado pálido

AMARGOR: 23–29 IBUs, bajo a medio

PALE LAGER EN EL MUNDO

Además de los estilos clásicos, la lager pálida se ha generalizado y asume un carácter ligeramente diferente en cada una de sus tierras de adopción. La siguiente de ninguna manera es una lista exhaustiva.

China y la India. Estos tienden hacia lo rústica y la cebada local de seis hileras generalmente agrega un carácter herbal o a veces astringente.

Japón. Estas forman una gama completa de productos que, en su conjunto, son extremadamente limpias y nítidas. El arroz, como era de esperar, es el adjunto más común. Existen ejemplos elaborados absolutamente con malta, y los productos premium giran en torno a la libertad extrema de la aspereza, una estética tomada de la cultura del sake.

Australia. Este país tiene una fuerte herencia de cervecería inflexionada por los británicos, pero también ha adoptado a la cerveza lager. Las cervezas son de estilo internacional, muy parecidas a las pilsners estadounidenses con adjuntos, pero a menudo con un índice de lupulado algo mayor. Los lúpulos en Tasmania y Nueva Zelanda son un poco diferentes también y representan el perfume único de muchas cervezas Down Under.

Polonia. Estas no están muy lejos de las cervezas checas, excepto que por lo general tienden a ser un poco menos amargas y tal vez un poco más sabrosas. Vienen en una amplia gama de puntos fuertes, comenzando con un 4.5 a 5 por ciento convencional en volumen y avanzando a más del 9 por ciento. Encuentro que el 6.5 a 7 por ciento es el más interesante. Polonia tiene su propia región de cultivo de lúpulo y una variedad, Lublin, que la acompaña. Se dice que está relacionada con Saaz.

Canadá. Las lagers dominantes canadienses son muy similares a los ejemplos de EE. UU., Pero hasta un medio por ciento más fuertes en alcohol. La malta de seis hileras “azul” canadiense, llamada así por su capa de aleurona (piel) de color, puede agregar una granulosidad intensa y fresca. Existen numerosas cervezas artesanales finas, incluyendo Pilsners auténticas, cervezas de inspiración británica de Toronto y puntos al oeste, y una emocionante escena de inspiración belga en Quebec.

México y América Latina. La mayoría de estos productos son de la variedad industrial estándar, con muchos adjuntos para aligerarlas y hacerlas altamente calmante de la sed. Existen sobresalientes, incluyendo Bohemia y Negra Modelo de México, y la guatemalteca Moza, una cerveza tipo bock. Una escena de arte emocionante está surgiendo en muchos lugares en América Latina.

KELLERBIER

Muchas cervecerías alemanas sirven una versión no filtrada de sus cervezas de la casa solo en sus rathskellers. Con una leve turbidez lechosa, tienen un sabor muy fresco y, por lo general, un poco más corpulenta que la misma cerveza después de la filtración. Kellerbier es el equivalente alemán de real ale. Te hace darte cuenta de cuánto se lleva la filtración.

Estilo Histórico

Pilsner Americana Pre-Prohibición

Antes de la Primera Guerra Mundial, las cervezas convencionales en Estados Unidos tenían mucho más carácter que hoy en día. Las densidades eran similares, o tal

vez un poco más altas, y a juzgar por el color de las cervezas en anuncios antiguos y fotos, las cervezas eran a menudo más oscuras en aquellos días también. Las tasas de lupulado eran varias veces más de lo que son hoy. Si bien todos los ejemplos de cervezas hechas absolutamente con malta sí existían, la mayoría eran cervezas con adjuntos, con típicamente alrededor del 20 por ciento de granos de arroz o maíz en la receta.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Yuengling Traditional Lager, August Schell Firebrick Amber Lager, Saranac Golden Pilsner. Además, mantén los ojos abiertos en tu brewpub local, ya que a veces aparece como una cerveza de temporada de verano.

DENSIDAD: 1.044–1.060 (11–13°P)

ALCOHOL: 3.5–6.0% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio

COLOR: 3–5°SRM, pajizo a dorado pálido

AMARGOR:



Cervecería Lager

Una típica cervecería de lager es representada en este poster publicitario, c. 1885.

Lager Americana con Adjuntos

ORIGEN: Las cervezas con adjuntos de maíz y arroz datan de 1540 en América. Este estilo, tal como lo conocemos, se desarrolló a fines del siglo diecinueve y luego se hizo cada vez más delicado a medida que avanzaba el siglo XX. Este estilo de cerveza es la cerveza lager más vendida del mundo. Los dos adjuntos principales usados son maíz y

arroz, generalmente no juntos. En las marcas principales, alrededor del 20 por ciento de la receta es de adjuntos; la cantidad aumenta a medida que el precio baja, y el azúcar a veces se utiliza como un complemento realmente barato en las marcas de ofertas. El límite superior por ley, al menos en los Estados Unidos, es 50 por ciento adjunto.

UBICACIÓN: Estados Unidos; ahora internacional

SABOR: Muy maltoso, con mucha efervescencia. El más leve cosquilleo de amargor, al menos en las principales versiones estadounidenses; las versiones premium o europeas pueden tener un amargor modesto. El maíz en la receta deja un toque de redondez del revestimiento del paladar, casi un poco de dulzor, mientras que el arroz tiene un acabado más fresco, y si se usa en una cantidad demasiado grande puede agregar una ligera astringencia.

AROMA: toques de malta granulada, lúpulo ocasionalmente

EQUILIBRIO: seco, con un acabado limpio y nítido

ESTACIONALIDAD: todo el año, pero se disfruta de la manera óptima en tiempos calurosos

DENSIDAD: 1.040–1.046 (10–11.5°P)

ALCOHOL: 3.8–5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: fresco, seco

COLOR: 2–4°SRM, pajizo a dorado pálido

AMARGOR: 5–14 IBUs, muy bajo

Lager Liviana Americana

ORIGEN: Creada en la década de 1940 como una cerveza dietética para mujeres, la cerveza liviana fue masculinizada por Philip Morris, entonces la compañía matriz de Miller, y su marca “Lite”. La lager light ahora vende más cerveza regular. Las enzimas derivadas de hongos se usan para reducir todos los almidones presentes en azúcares fermentables, asegurando que no habrá carbohidratos residuales y que el máximo de alcohol se produce con un recuento mínimo de calorías.

UBICACIÓN: Estados Unidos principalmente, también internacional

SABOR: breves notas de malta, con mucha espuma

AROMA: ligeros toques de malta granulada

EQUILIBRIO: súper seco, con un acabado limpio y nítido

ESTACIONALIDAD: todo el año, pero se disfruta de la manera óptima en tiempos calurosos

DENSIDAD: 1.024–1.040 (6–10°P)

ALCOHOL: 3.2–4.2% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: súper seco

COLOR: 1.5–4°SRM, pajizo pálido a dorado pálido

AMARGOR: 5–10 IBUs, ultra bajo

Licor de Malta Americano

ORIGEN: Diseñado como un embriagante barato, el licor de malta se elabora como otras cervezas industriales de bajo costo, con cantidades abundantes de aditivos, a menudo solo azúcar. El licor de malta es muy liviano y algunas veces se endulza un poco en el envase.

UBICACIÓN: Estados Unidos

SABOR: un toque de malta, con un final dulce; alcohol evidente

AROMA: ligeros toques de malta granulada y quizás un aroma dulzón a alcohol

EQUILIBRIO: alcohol versus carbonatación y un poco de dulzor

ESTACIONALIDAD: todo el año

DENSIDAD: 1.050–1.060 (11–15°P)

ALCOHOL: 5–6% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: súper seco

COLOR: 2–5°SRM, pajizo pálido a dorado pálido

AMARGOR: 12–23 IBUs, bajo

ALGUNAS CERVECERÍAS AMERICANAS

“TRADICIONALES” Y SUS MARCAS DE LA VIEJA ESCUELA

CERVECERÍA AMERICANA	MARCA DE LA VIEJA ESCUELA
Genesee (ahora Hihg Falls)	Genesee
Joseph Huber (ahora de Minhas Craft Brewery)	Rhinelander, Berghoff
Iron City	Iron City
Point Brewing	Point Special
The Lion Brewery	Stegmaier
August Schell	Schell's, Grain Belt
Yuengling	Yuengling

Oktoberfest, Märzen & Vienna

ORIGEN: Fue creada originalmente en Viena alrededor de 1840 por Anton Dreher. Algun tiempo después, una cerveza similar fue elaborada en Munich por su amigo Gabriel Sedelmayr Jr. (entonces a cargo de la fabricación en Spaten). Märzen significa “marzo”, y este término normalmente se aplica a una cerveza elaborada a finales de la primavera para consumir el último lúpulo y la malta del otoño anterior antes de que la elaboración cesara durante el verano. De modo que la idea general de la cerveza de Marzo es probablemente bastante antigua en Alemania, como en otros lugares. El primer evento de Oktoberfest ocurrió en 1810, probablemente al menos 50 años antes de que existiera el estilo que ahora lleva su nombre. Al principio, los juerguistas deben haber bebido la famoso dunkel de Munich.

Originalmente, puede que no haya existido una distinción tan grande entre estas cervezas estrechamente relacionadas, aunque los cerveceros de Viena usaban una malta que era un poco más pálida que la malta Munich más altamente horneada. La lager de estilo de Viena ha pasado de moda en su lugar de nacimiento durante bastante tiempo, pero las versiones artesanales están apareciendo en algunas de las cervecerías pequeñas y nuevas de Austria. En Alemania, el término Oktoberfest se aplica solo a ciertas cervezas hechas por cerveceros en Munich propiamente dicha. El estilo Oktoberfest es un objetivo en movimiento, cada vez más pálido y seco en los últimos años, hasta el punto de que algunas cervecerías preparan un Märzen tradicional para quienes disfrutan de la rica

experiencia de caramelo. Hay muchas versiones excelentes elaboradas como una cerveza de estación de otoño por los cerveceros artesanales estadounidenses.

UBICACIÓN: Alemania, Austria, México (gracias a una conexión colonial austro-húngara), cervecerías artesanas de EE. UU.

SABOR: malta caramelo, con toques de pan tostado

AROMA: ¡malta, malta, malta! Elaborada principalmente a partir de malta de Munich o Viena. Sin lúpulos

EQUILIBRIO: malta, apenas equilibrado por el lúpulo

ESTACIONALIDAD: septiembre a octubre; también todo el año, especialmente en los Estados Unidos.

MARIDA CON: cocina mexicana y otra comida picante; pollo, salchicha, quesos más suaves

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Ayinger Oktober Fest Märzen, Paulaner Oktoberfest Märzen, Live Oak Oktoberfest, Summit Oktoberfest, Widmer Oktoberfest

MÄRZEN:

DENSIDAD: 1.050–1.060 (12.5–15°P)

ALCOHOL: 5.3–5.9% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio

COLOR: 7–15°SRM, dorado pálido a ámbar oscuro

AMARGOR: 18–25 IBUs, bajo a medio

VIENA:

DENSIDAD: 1.050–1.060 (12.5–15°P)

ALCOHOL: 5.3–5.9% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio

COLOR: 7–15°SRM, dorado pálido a ámbar oscuro

AMARGOR: 18–25 IBUs, bajo a medio

OKTOBERFEST:

DENSIDAD: 1.050–1.060 (12.5–15°P)

ALCOHOL: 5.3–5.9% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio

COLOR: 4–12°SRM, dorado pálido a ámbar oscuro

AMARGOR: 18–25 IBUs, bajo a medio

Munich Dunkel

ORIGEN: Desciende de las antiguas cervezas “rojas” en el sur de Alemania. La Dunkel fue el primer estilo lager, probablemente desarrollándose como tal en el siglo dieciséis. Hasta que los cerveceros descubrieron cómo tratar el agua local, se consideraba imposible preparar una cerveza pálida, pero era muy adecuada para la cerveza marrón, maltosa. Originalmente, las cervezas se elaboraban completamente con malta de Munich de color ámbar, pero las recetas más modernas a menudo son una mezcla de malta Pilsner y Munich, con un poco de malta negra para reemplazar el color que faltaba.

UBICACIÓN: Munich, Alemania; también de las cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: rica malta caramelo, matices tostados

AROMA: maltosidad completa y compleja; sin aroma a lúpulo

EQUILIBRIO: malta, apenas equilibrada por el lúpulo y un tostado ligeramente amargo

ESTACIONALIDAD: todo el año, grandiosa en tiempos más fríos

MARIDA CON: comida abundante y picante; barbacoa, salchichas, carne asada; pudín de pan

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Ayinger Altbairisch Dunkel, Klosterbrauerei Ettal Dunkel, Lakefront East Side Dark

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Ayinger Altbairisch Dunkel, Klosterbrauerei Ettal Dunkel, Lakefront East Side Dark

DENSIDAD: 1.048–1.056 (12–13.8°P)

ALCOHOL: 3–3.9% por volumen

ATENUACIÓN/ CUERPO: medio

COLOR: 15–25°SRM, rubí a marrón profundo

AMARGOR: 16–30 IBUs, medio

Estilo Histórico

Dark/Bock Americana

La mayoría de los cerveceros inmigrantes provenían de Baviera, y trajeron consigo las deliciosas recetas de dunkel maltosas. Con el tiempo, las recetas se aligeraron en términos de fuerza general y con la adición de granos de maíz o arroz. La Pilsner llegó y superó al estilo oscuro, pero logró mantenerse hasta la década de 1970 en forma muy atenuada, especialmente como cervezas Bock estacionales. La mayoría de estos han desaparecido, pero Yuengling y algunas otras cervecerías de patrimonio regional todavía elaboran el estilo. Shiner Bock, un derivado ambarino especialmente liviano, ha sido un gran éxito para la cervecería Spoetzl de Texas.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Dixie Blackened Voodoo Lager, Shiner Bock, Yuengling Porter

Schwarzbier Alemana

ORIGEN: Elaborada durante mucho tiempo en ciertas partes de Alemania, especialmente en Augsburgo, Kostritz y Kulm-bach, estas son las cervezas más oscuras de Alemania. Schwarz significa “negro”, pero este término se usa a menudo en ciertas regiones para denotar cualquier cerveza oscura. Parece haber cierta conexión con la creciente popularidad de la porter inglesa a mediados del siglo XIX, porque el cervecer y escritor Ladislaus von Wagner (1877) lo llama “*Englischer Köstritzer*”. En aquellos días, la cerveza se elaboraba con un peculiar régimen de macerado llamado maceración “satz” maceración, que presenta un remojo largo y frío del macerado en agua, y luego un hervor de los lúpulos en un macerado diluido, un paso llamado “tostar” los lúpulos.

UBICACIÓN: Kulmbach, Kostritz; también Japón (cerveza negra); de vez en cuando cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: agridulce, con un tostado limpio y suave

AROMA: maltosidad torrada completa; poco o nada de aroma a lúpulo

BALANCE: torrado-maltoso, apenas equilibrado por el lúpulo

ESTACIONALIDAD: todo el año, grandiosa en tiempos más fríos

MARIDA CON: comida abundante y picante, como barbacoa, salchichas, carne asada; pudín de pan

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Köstritzer Schwarzbier, Kulmbacher Mönchshoff Schwarzbier, Sapporo Black Lager, Samuel Adams Black Lager, Sprecher Black Bavarian Lager

DENSIDAD: 1.044–1.052 (11–13°P)

ALCOHOL: 3–3.9% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio

COLOR: 25–30°SRM, rubí a marrón profundo

AMARGOR: 22–30 IBUs, medio



Etiquetas de Cervezas Bock, Principios del Siglo XX

La bock fue producida con entusiasmo por cerveceros de lagers en todos lados.

Estilo Histórico

Porter Alemana

Este estilo poco conocido tuvo su apogeo a mediados y finales del siglo XIX, en respuesta al éxito sin precedentes de la porter inglesa. De acuerdo con los autores contemporáneos, había dos estilos distintos: uno dulce y maltoso y una versión fresca, altamente lupulada, ambas en 1.071 a 1.075 de densidad original (17-19 grados Plato). Ambas versiones lager y de fermentación superior existieron. Neuzeller Kloster Brau prepara una porter que se importa a los Estados Unidos.

Maibock/Heller Bock

ORIGEN: Einbeck, en el sur de Alemania, dice ser el punto de origen de la cerveza bock. Incluso en 1613 se la describió en The Herbal Book of Johannes Theodorus como “fina, sutil, clara, de sabor amargo, con una agradable acidez en la lengua y muchas otras buenas cualidades”. Un maestro cervecer de Brunswick (cerca de Einbeck) traído a Baviera por el duque Ludwig X ayudó a resolver los detalles de la elaboración de este estilo de cerveza más fuerte allí. A finales del siglo XVIII, el estilo parece haberse extendido en el sur de Alemania. Medio siglo más tarde fue en toda Europa, especialmente en Francia, donde se consumió con gusto.

UBICACIÓN: sur de Alemania, Francia, Estados Unidos, Tailandia

SABOR: malta cremosa y rica, final amargo suave

AROMA: cargas de malta más un toque de lúpulo

EQUILIBRIO: cuerpo completo y malteado, lúpulo uniformemente equilibrado

ESTACIONALIDAD: tradicionalmente a finales de primavera (mayo), pero ahora todo el año

CON LA MARIDA: comida rica o especiada como la tailandesa; tarta de queso, strudel de manzana

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Einbecker Mai-UrBock

DENSIDAD: 1.066–1.074 (16.5–18.5°P)

ALCOHOL: 6.5–8% por volumen

ATENUACIÓN/ CUERPO: muy pleno, rico

COLOR: 5–11°SRM, dorado a ámbar

AMARGOR: 12–30 IBUs, bajo



Dark (Dunkel) Bock

ORIGEN: Esta parece haber sido en gran medida la forma secundaria de la cerveza bock en comparación con la maibock de color ámbar. Las pinturas antiguas mostrando una bock rara vez muestran algo más oscuro que un ámbar medio. Son más importantes en la mente de los cerveceros artesanales y caseros estadounidenses que históricamente.

UBICACIÓN: sur de Alemania, cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: malta cremosa rica; acabado suave y agrícola con toques de cacao

AROMA: cargas de malta más una pizca de carne asada

EQUILIBRIO: cuerpo completo y maltoso, apenas equilibrado por el lúpulo

ESTACIONALIDAD: tradicionalmente a finales de primavera (mayo), pero ahora todo el año

MARIDA CON: comida rica o especiada como queso apetitoso (auténtico Münster o Taleggio)

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Einbecker Ur-Bock Dunkel, Weltenburger Kloster Asam-Bock, Anchor Bock Beer, New Glarus Uff-Da Bock, Stegmaier Brewhouse Bock Beer

DENSIDAD: 1.066–1.074 (16.5–18°P)

ALCOHOL: 6.5–7.5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: muy pleno, rico

COLOR: 15–30°SRM, ámbar a marrón oscuro

AMARGOR: 12–30 IBUs, bajo



Doppelbock

ORIGEN: Creada en 1629 como “Salvator” por la cervecería monástica Paulaner en Munich. El nombre de Salvator fue utilizado genéricamente hasta principios del siglo XX, cuando Paulaner, para entonces una operación secular, tomó medidas para proteger su nombre. El sufijo “-ator” se ha mantenido desde entonces, y la mayoría de las cervecerías en todas partes terminan sus nombres de doppelbock con “-ator”. Todavía es una gran cerveza, pero una vez fue mucho más pesada. En respuesta a los gustos cambiantes, su densidad terminal ha disminuido en los últimos 150 años, haciendo que la cerveza sea más seca, menos dulce y más alcohólica.

UBICACIÓN: sur de Alemania, cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: malta de caramelo masiva; acabado suave y tostado

AROMA: cargas de malta compleja; no hay lúpulos evidentes

EQUILIBRIO: malta, apenas balanceada por lúpulos y un suave tostado

ESTACIONALIDAD: todo el año, grandiosa en tiempos más fríos

MARIDA CON: alimentos ricos y tostados (¡como el pato!); perfecto con pastel de chocolate

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Ayinger Celebrator, Ettaler Klosterbrauerei Curator, Weihenstephan Korbinian, Big Butt Doppelbock de Leinenkugel, Tommyknocker Butthead Doppelbock

DENSIDAD: 1.074–1.080 (18–19.5°P)

ALCOHOL: 6.5–8% por volumen

ATENUACIÓN/ CUERPO: muy pleno, rico

COLOR: 12–30°SRM, ámbar profundo a marrón oscuro

AMARGOR: 12–30 IBUs, bajo

Rauchbier

Antes del advenimiento de los hornos de cocción directa, toda la malta estaba ahumada o secada al aire. Y si bien hay pruebas en lugares como Noruega de algunos hornos indirectos muy primitivos, está claro que muchas cervezas europeas anteriores a 1700 tenían cierta calidad ahumada de la madera utilizada para hornear la malta. Igualmente evidente en el registro es que las cervezas ahumadas se eliminaron de la producción en la mayoría de los lugares cuando las malterías descubrieron cómo secar la malta de una manera libre de humo, excepto en la región de Franconia, en el norte de Baviera. Centrado alrededor de Bamberg es una vena de la cerveza ahumada de estilo antiguo, o rauchbier.

Esta especialidad está en la categoría lager porque la mayoría de estas cervezas son maduradas en frío (la excepción es una cerveza de trigo), por lo que comparten un perfil de historia y sabor con el resto de la tradición de la cerveza bávara. La única diferencia es el ahumado. La madera, generalmente de haya, se usa en los hornos. Las cervezas se elaboran a partir de diversas proporciones de malta ahumada y no ahumada para alcanzar el nivel de ahumado deseado. Se elaboran varios estilos diferentes de cerveza, incluidos bock y helles, pero el estilo ahumado más común es Märzen, cuya rica maltosidad resiste el humo, otorgando un equilibrio único a esta cerveza.

La Rauchbier puede sorprenderse con el primer sorbo, pero quédate allí. La cerveza sabe mejor y mejor a medida que tu paladar se acostumbra.

Descripción: Ve la Märzen, helles, bock y weizen, luego agrega una capa de ahumado seco y humeante. ¡Mmmm, tocino líquido!

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: cualquiera de los productos de Aecht Schlenkerla; Brauerei Spezial Rauchbier, Midnight Sun Rauchbock, y occasioales cervezas de temporadas en tu brewpub local.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Cualquiera de los productos de Aecht Schlenkerla; Brauerei Spezial Rauchbier, Midnight Sun Rauchbock, y occasioales cervezas de temporada en tu brewpub local.

Estilo histórico

Steinbier

En la época medieval, los cerveceros no siempre tenían acceso a los recipientes de elaboración de cerveza de metal, por lo que tenían que conformarse con la madera. Esto creó algunos problemas obvios al calentar el macerado y el mosto. La solución fue agregar rocas calientes directamente al líquido, que luego cedía su calor de manera bastante eficiente. El último obstáculo de este estilo antiguo fue a fines de siglo XIX en Carintia, una región montañosa del sur de Austria. Allí elaboraron un steinbier de muy baja densidad utilizando avena y malta de trigo.

Una cervecería de Bamberg llamada Allgauer solía preparar una cerveza llamada Rauchenfelser, pero la producción ahora se ha cambiado a la Privatbrauerei Franz Joseph Sailer. Las rocas, un tipo duro de arenisca llamada “graywacke”, se colocaron en una jaula de metal y se calentó a fuego al rojo vivo, luego se sumergieron en el mosto. Se produjo una rápida ebullición, y las rocas se incrustaron con una gruesa capa de mosto caramelizado, que, cuando se disolvió durante la fermentación, le dio a la cerveza un sabor a caramelo ahumado.

En deferencia a esta práctica anticuada, Chuck Skypeck, en sus brewpubs Boscos en Memphis, Nashville y Little Rock, hace una blonde ale llamada Flaming Stone.



CAPÍTULO 11

ALES CONTINENTALES, WEISSBIERS Y ALES-LAGER HÍBRIDAS

INCLUSO en la gran patria de la lager, hay ale. Por supuesto, hace muchos cientos de años, toda la cerveza era ale, o cerveza de fermentación superior, pero la mayoría de ellas fueron arrastradas a la oscuridad o a la extinción antes de la gran avalancha de cerveza bávara y bohemia que brotó en toda Europa a fines del siglo XIX.

TODAS LAS ALES UTILIZAN LEVADURA que hace su trabajo cerca de la parte superior del mosto de fermentación. Más importante aún, prefiere temperaturas más cálidas que las lager, con mayor frecuencia entre 18°-23° C (65°-73° F), aunque esto varía según el estilo. A estas temperaturas, la levadura produce una gran cantidad de moléculas de aroma afrutado llamadas ésteres y otros químicos que agregan complejidad especiada y afrutada a la cerveza. En la mayoría de los casos, las cepas de levadura utilizadas son fundamentales para el carácter de la cerveza. La levadura utilizada para las cervezas del Valle del Rin de Colonia y Düsseldorf es muy neutral con un delicado sabor afrutado, y debido a que se fermentan en el extremo frío de la gama ale y luego se añeja en frío como lager, su efecto es sutil. Lo mismo es cierto para los híbridos ale-lager, que se fermentan bien con levadura ale, o a temperaturas más cálidas, pero con levadura lager. La levadura de alta personalidad utilizada para la weizen bávara explota la cerveza con una cesta de fruta entera de aroma: plátano, goma de mascar y algunas notas especiadas con forma de clavo. No hay ninguna de esas frutas o especias realmente en la cerveza; esta magia aromática proviene únicamente de la levadura.

Weissbier es el término amplio que incluye tanto las diversas tonalidades y fortalezas de la hefewizen bávara como la ácida y hormigueante Berliner Weisse. Comparadas con las cervezas de malta de cebada, las cervezas de trigo son más ligeras en el paladar, con una textura refrescante cítrica y un final templado, sin la suavidad que caracteriza a las cervezas elaboradas con aditamentos como el maíz o el arroz. El color pálido y los altos niveles de carbonatación mejoran las cualidades refrescantes de este estilo.

Todas estas cervezas son cervezas de sesión, pensadas para ser bebidas en cantidades razonablemente grandes en compañía de otros amantes de la cerveza. La Alt y la Kölsch son deliciosas y a veces están disponibles en los Estados Unidos, pero para disfrutarlos al máximo, tendrás que viajar a sus ciudades natales a lo largo del Rin. Allí las cervezas se sirven en los bares y cervicerías de pequeños barriles colocados justo en la parte superior de las barras, se colocan en copas altas y delgadas como papel y se llevan a tu mesa automáticamente hasta que colocas un apoya vaso sobre tu copa para decirles que tomaste suficiente.

La palabra *alt* significa “viejo”, en el sentido de un estilo antiguo. Hay algunas altbiers fuera de Düsseldorf. Pinkus Müller hace una versión pálida, y una variación de color ámbar (que se dice inspirada por Broyhan) fue elaborada por Lindener Gilde en Hannover, la misma fábrica de cerveza comenzada por su inventor, Cord Broyhan, en 1546. Dortmund fue una vez famosa como un pueblo de altbier, ganando renombre mundial por su fuerte Adambier hace un siglo. Debido a la consolidación y la pilsnerización del mercado, las Dortmunder son cada vez más difíciles de encontrar.

¿QUÉ HAY EN UN NOMBRE?

Weis, Weiss y Weisse significan “blanco” en alemán y se han utilizado durante mucho tiempo para describir las cervezas pálidas y turbias que contienen trigo y que se encuentran en toda la franja norte de Europa.

Weizen significa “trigo” en alemán y se refiere a la forma bávara o *süddeutsch* de *Weissbier*.

Hefe significa “levadura” e indica un *Weissbier* con levadura, con mucho la forma más popular.

Kristal indica una Weizen cristalina

Kölsch



La palabra *Kölsch* es una denominación. Sólo las cervecerías de la ciudad de Colonia (Köln) que siguen ciertas directrices pueden utilizar el nombre, aunque la protección de ese nombre no parece extenderse a los Estados Unidos, donde se ha convertido en el término genérico para la cerveza pálida, levemente lupulada, que apenas no es una cerveza lager. La kölsch es fresca, pero no especiada; equilibrada, pero no excesivamente amarga. El aroma es afrutado con una sutileza deliciosa y el paladar seco con un toque de cremosidad que a veces proviene de la adición de una pequeña proporción de trigo (no todos los cerveceros lo hacen). Fresca, seductora y nunca fatigante, es una de las mejores cervezas de sesión del mundo. Algunas cervecerías artesanales americanas han reconocido esto y la han incorporado a su alineación, generalmente como una cerveza estacional de verano.

ORIGEN: Köln (Colonia), Alemania; probablemente a finales del siglo XIX para la forma actual.

UBICACIÓN: Köln, Alemania; también cervecerías artesanales de EE.UU.

SABOR: malta limpia y fresca; lúpulo en el fondo

AROMA: malta limpia más un toque de lúpulo noble, fruta

EQUILIBRIO: uniformemente equilibrado; final suave y amargo

ESTACIONALIDAD: todo el año, pero se disfruta mejor con clima cálido.

MARIDA CON: amplia gama de alimentos más ligeros, como pollo, ensaladas, salmón, salchichas.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Reissdorf Kölsch, Gaffels Kölsch, Goose Island Summertime, Saint Arnold Fancy Lawnower Beer

DENSIDAD: 1.042–1.048 (10.5–12°P)

ALCOHOL: 4.8–5.3% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: bajo a medio

COLOR: 4–5°SRM, pálido a medio dorado

AMARGOR: 18–25 IBU, bajo a medio

Düsseldorf Altbeer

A lo largo del Rin, en Baja Sajonia, existe una tradición bien establecida de cervezas de alta fermentación de color marrón. La actual Düsseldorf Alt parece descender de un estilo más antiguo llamado *erntebier* (cerveza de la cosecha), que era muy querida en el siglo XIX.

La alt clásica es una cerveza de color cobre, una ale hecha absolutamente con malta, con una graduación para todos los días. Pueden ser seca o ligeramente maltosas, pero todos presentan un amargor intenso del lúpulo sin mucho aroma a lúpulo. Al igual que en el caso de la Kölsch, la alt es transferida de barriles a vasos altos y delgados.

Las importaciones y los ejemplos de cerveza artesanal americana son raros, pero cuando está bien elaborada es una cerveza de sesión convincente. Dos veces al año, en el otoño y a mitad del invierno, las cervecerías elaboran una cerveza un poco más fuerte.

La versión llamada *sticke* se lanza sin mucho alboroto como agradecimiento a sus clientes habituales. Una versión se importa aquí, junto con una “Double Sticke” que no existe en su tierra natal. La cervecería Diebel en Issum, cerca de la frontera holandesa, se centra en la alt y produce una versión creíble de Düsseldorf que está ampliamente disponible en los Estados Unidos.

ORIGEN: Düsseldorf, Alemania

UBICACIÓN: Düsseldorf, Alemania; cervecerías artesanales de EE.UU.

SABOR: malteado pero fresco, un ponche de lúpulo noble

AROMA: malta de caramelo limpia más lúpulo de hierbas frescas

EQUILIBRIO: hacia el lado seco y amargo; acabado limpio

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: amplia gama de alimentos de media intensidad, como cerdo asado, salchicha ahumada o salmón.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Zum Uerige Sticke Alt, August Schell Schmaltz's Alt, Southampton Publick House Secret Ale

DENSIDAD: 1.044–1.048 (11–12°P)

ALCOHOL: 4.3–5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: fresco, seco

COLOR: 11–19°SRM, ámbar a marrón

AMARGOR: 25–48 IBU, medio a alto

American Cream Ale

ORIGEN: siglo XIX; una mezcla de cerveza lager y stock ale

UBICACIÓN: regionales y cervecerías artesanales del este/medio oeste de EE.UU.

SABOR: malta suave y cremosa, final amargo y suave

AROMA: malta limpia, granulada, un toque de lúpulo

BALANCE: un toque de dulzor, acabado limpio y fresco

ESTACIONALIDAD: todo el año, pero se disfruta mejor con clima cálido.

MARIDA CON: alimentos y bocadillos más ligeros; las versiones artesanales pueden resistir alimentos algo más sustanciosos.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Hudepohl-Schoenling Little Kings Cream Ale, New Glarus Spotted Cow, Rogue Honey Cream Ale

DENSIDAD: 1.044-1.052 (11-13°P)

ALCOHOL: 4,2-5,6% en volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: seco a medio

COLOR: 2-4°SRM, pajizo pálido a dorado pálido

AMARGOR: 10-22 IBU, bajo a medio

Steam Beer



Este término describe un estilo de cerveza que se elaboró alrededor de la época de la gran afluencia de colonos en California, Washington y otros estados occidentales. Se dice que la cerveza al vapor toma su nombre del “vapor” liberado al pisar los barriles, como consecuencia de los altos niveles de carbonatación. La característica única de la cerveza de vapor es que, en aquellos primeros tiempos, se trataba de elaborar una cerveza tipo lager sin acceso al hielo o a la refrigeración. La fermentación a alta temperatura le da un perfil afrutado y estérico comparado con una verdadera cerveza lager.

Actualmente, la única cerveza de vapor conocida en Estados Unidos es la Anchor Steam, fabricada por Anchor Brewing Company de San Francisco, que reivindica el término como marca exclusiva. El BJCP y la Copa del Mundo de Cerveza llaman al estilo “California Common”, pero esto plantea problemas para los cerveceros que en realidad no están elaborando cerveza en California.

ORIGEN: oeste de los EE.UU., especialmente California

UBICACIÓN: San Francisco's Anchor Steam es la última cervecería de vapor que sobrevive y tiene la marca registrada en el término, pero otras cervecerías artesanales producen sus propias versiones de vez en cuando.

SABOR: malteado pero fresco, una buena ración de lúpulo Northern Brewer de sabor seco

AROMA: malta fresca con toques de caramelo equilibrado con lúpulo de hierbas frescas

EQUILIBRIO: hacia el lado seco y amargo; acabado limpio

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: amplia gama de alimentos de media intensidad, como cerdo asado, salchichas ahumadas o salmón. Fabuloso con camarones empanados en coco.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Anchor Steam Beer, Flat Earth Element 115, Southampton West Coast Steem Beer

DENSIDAD: 1.048–1.056 (12–14°P)

ALCOHOL: 4.3–5.5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: fresco, seco

COLOR: 10–14°SRM, ámbar

AMARGOR: 30–45 IBU, medio a alto



La cerveza de vapor se extendió una vez por todo el oeste americano y era un término genérico que describía a las lager fermentadas en caliente. Como el último cervecer superviviente del estilo, Anchor ahora posee la marca comercial de “Steam”.

Estilo Histórico **Sparkling Ale**

Comencemos con las versiones escocesas. El *1902 American Handy Book of the Brewing, Malting and Auxiliary Trades* enumera una versión de 1901 a 18.03 grados Balling (1.075), con un contenido de alcohol del 8,6 por ciento en volumen. Una versión de McEwan's en esa época viene con unos contundentes 21.6 grados (1.090) y un 7.8 por ciento de alcohol por peso (9.6 por ciento por volumen), lo que indica una alta densidad final y una cerveza muy dulce. Ambos muestran cantidades moderadas de ácido láctico, 0.15 y 0.38, respectivamente (las lambics contemporáneas y las stouts irlandeses fueron de alrededor del 1 por ciento, en comparación), lo que indica un cierto envejecimiento de la madera con su actividad *Brettanomyces* inevitable. Las tasas de lupulado son

escurridizas, pero una cerveza escocesa “X” de densidad similar de mediados de siglo llegó a 2.8 a 4 onzas por cada 5 galones, lo que la ubicaría en el rango de 40 a 60 IBU.

En Estados Unidos, la cerveza espumosa mantuvo una posición entre la cream “uso actual” y la stock ale. Las densidades fueron menores que las versiones importadas, alrededor de 14 grados Plato (1.057), casi lo mismo que la cream ale. La diferencia era un lagering extendido a 4° C (39° F). Tres meses es un tiempo típico de envejecimiento.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Cooper’s Sparkling Ale, Bell’s Sparkling Ale, Rogue Oregon Golden Ale

Weissbier/Hefeweizen

Es una tarde dorada de verano y estás dejando atrás lo que queda del día en una exuberante y antigua taberna al aire libre. Los lúpulos se enroscan en el enrejado para encontrar un poco de sol. Solo la conversación tranquila y el ocasional tintineo de los vasos pesados acentúan la tranquilidad. No hay más que una bebida perfecta para este momento, y tus labios forman la palabra *Weissbier* cuando realizas tu pedido.

El ritual comienza. Aparece una botella de medio litro en forma de bala, junto con un vaso muy alto con forma de florero. El vaso se desliza sobre la parte superior de la botella, y todo se invierte. A medida que la cerveza comienza a fluir, la botella se retira, manteniendo el ritmo con el nivel de cerveza en el vaso. Luego, justo antes de que la botella esté completamente vacía, se coloca sobre la mesa y se rueda hacia adelante y hacia atrás varias veces para asegurarse de que la levadura en la parte inferior esté bien mezclada con la espuma restante. Este último remanente de espuma de merengue se acumula en una espiral en la parte superior de la considerable espuma que ya está en el vaso. Esta elegante creación está coronada con una rodaja de limón fresco, y el ritual está completo, salvo beberla.

En el siglo XVI, la cerveza de trigo se estableció sólidamente como especialidad regional en Baviera. La *Reinheitsgebot* tiene solo una excepción, y esta permite el uso de trigo en las weizens. La familia real bávara ostentaba los derechos exclusivos de elaborar cervezas de trigo a través de un ciclo de auge y caída que duró casi 300 años, alcanzando su mayor popularidad a fines del siglo diecisiete. En 1872, la moda pasó casi de moda, Georg Schneider negoció los derechos para él mismo para elaborar este estilo real, y la cervecería Schneider todavía elabora cervezas de trigo en Munich. Las cervezas de trigo

ahora son tan populares en Baviera que representan casi una cuarta parte de todas las cervezas vendidas.

¿CON LIMÓN O SIN LIMÓN?



No hay una respuesta clara. La rodaja de limón que a menudo adorna el borde del “jarrón” de *Weissbier* entra y sale de moda. En la actualidad, es probable que se use en los Estados Unidos, por lo que si sientes que es una abominación, de todos modos solicita que no se agregue cuando realices el pedido. Por otro lado, hace una buena presentación y se agrega al carácter espumante de la cerveza. Diré que si eres un fanático masculino de la cerveza que busca el respeto de tus amigos igualmente geeks, es mejor que lo dejes.

Las cervezas de trigo son mejores cuando están frescas, ya que son cervezas de todos los días y no mejoran con la maduración. Se deben servir frízs, pero no helados; 7° C (45° F) es aproximadamente correcto. Las Weizens realmente deberían ser servidas en sus vasos especiales en forma de florero— tienen la capacidad de contener una cerveza intacta y su parte superior espumosa. Erdinger, el principal fabricante de cerveza de trigo de Bavaria, recomienda que el vaso esté escrupulosamente limpio y humedecido primero, para mantener la espuma bajo control. Y el limón debe cortarse con un cuchillo sin grasa, para que el aceite no interfiera con la espectacular espuma.

Elaboradas con 50 a 60 por ciento de trigo malteado y el balance de la cebada malteada, estas cervezas son de color dorado a dorado profundo con una turbidez de levadura definida. Son ligeramente lupuladas, sin aroma aparente del lúpulo. El retrogusto debe ser limpio y suave, con poco amargor persistente. El trigo aporta una textura firme y cremosa y un mordisco brillante y casi cítrico. Los niveles de carbonatación son muy

altos, y debido al contenido de proteína del trigo, la cerveza debe tener una espuma densa y semejante al merengue.

Las Weizens son de fermentación superior usando una levadura ale especial que produce algo llamado 4-vinyl guaiacol, dando a este estilo su aroma característico de clavo de olor (ver capítulo 3). Este carácter de fermentación varía en intensidad de cervecería a cervecería e incluye banana y goma de mascar, además de otras notas afrutadas. Para algunos, estas características inesperadas de fermentación son un gusto adquirido, pero si te familiarizas con ellas, son completamente adorables.

ORIGEN: Munich, Alemania; originalmente un monopolio de la familia real; enormemente popular en el siglo XVIII

UBICACIÓN: en toda Baviera; también cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: granulosidad ligera con textura de batido de leche, no demasiado en el camino del lúpulo; altamente carbonatada

AROMA: afrutado (goma de mascar, banana), especiado (clavo)

EQUILIBRIO: maltosa seca / granulada, algo de riqueza y textura cremosa

ESTACIONALIDAD: todo el año, tradicionalmente disfrutada en el verano

MARIDA CON: amplia gama de alimentos más livianos: ensaladas, mariscos; clásico con Weisswurst

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Schneider Weisse Weizenhell, Erdinger Weissbier, Hacker-Pschorr Hefe Weiss Natürtrub, Sprecher Hefe Weiss. Consulta tu brewpub local en el verano.

DENSIDAD: 1.047–1.056 (11.8–14°P)

ALCOHOL: 4.9–5.5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: denso pero seco

COLOR: 3–9°SRM, pajizo a ámbar pálido

AMARGOR: 10–15 IBU, bajo

NOTA: Las versiones Kristal (filtrada) tienen las mismas especificaciones.

Weizen en un vaso del siglo XIX



Bavarian Dunkel Weizen

Esta es la misma cerveza que la Hefeweizen bávara, pero con malta cristal agregada u otras maltas oscuras. Con mayor frecuencia es de color ámbar en lugar de marrón verdadero, y el énfasis está en el caramelo en lugar de lo tostado. A veces puede ser un poco más dulce que las hefeweizens estándar.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Schneider Weisse Original, Franziskaner Hefe-Weisse Dunkel, Ayinger Ur-Weisse, Magic Hat St.Goötz

DENSIDAD: 1.048–1.056 (11.8–14°P)

ALCOHOL: 4.8–5.4% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: denso pero seco

COLOR: 9–13°SRM, árido a medio ámbar

AMARGOR: 10–15 IBU, bajo

Weizenbock y Weizen Doppelbock

Más grande, más fuerte y más oscura que la Dunkel Weizen, esta es la cerveza de trigo de invierno perfecta. Todo el mismo aroma de frutas, pero también tiene algunos aromas de malta caramelizada profunda, y tal vez toques de pan tostado también. A pesar de la fuerza, estas son cervezas muy bebibles. Schneider también fabrica una versión de

eisbock que está congelada para eliminar un poco de agua, lo que aumenta el consumo de alcohol en un 12 por ciento. Se necesita un día frío para hacer frente a eso.

ORIGEN: Baviera, Alemania; una versión más fuerte y oscura elaborada como un producto de lujo

UBICACIÓN: Baviera; también cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: cremoso, malta caramelosa; indicio de amargor

AROMA: rico en malta caramelado más levadura con sabor a fruta / especiada

EQUILIBRIO: maltosa y dulce, pero altamente carbonatada

ESTACIONALIDAD: todo el año, pero mejor en clima más fresco

MARIDA CON: comida abundante, como cerdo asado, carne de res, jamón ahumado; grandes postres, queso envejecido

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Erdinger Pikantus, Schneider Adventinus

DENSIDAD: 1.066–1.08 (16–19.5°P)

ALCOHOL: 6.9–9.3% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio

COLOR: 15–20°SRM, ámbar

AMARGOR: 18–29 IBU, bajo a medio

Berliner Weisse

La Berliner Weisse es un clásico, pero es rara fuera de su tierra natal. En muchos sentidos, estas cervezas son adecuadas para los tiempos. Tienen poco alcohol y, por lo tanto, se pueden beber en cantidad como refresco de verano. Tienen un final ácido y templado ligeramente agrio. Su sedimento de levadura les valió el nombre de “cervezas blancas”. En Alemania, se sirven con una pizca de jarabe de frambuesa o esencia de aspérula.

Solo quedan dos grandes marcas en Berlín, Kindl y Schultheiss, ambas ahora bajo la misma propiedad y fabricadas en la misma cervecería. Hay una tercera fábrica de cerveza independiente, Berliner Bürgerbräu, que también elabora Berliner Weisse, al igual que muchos de los brewpubs locales.

Los cerveceros alemanes trajeron cervezas de trigo de estilo berlínés con sabor agrio a Estados Unidos durante la inmigración masiva que siguió a la Guerra Civil.

Alguna vez una parte prominente de la línea de productos de muchas cervecerías lager en los Estados Unidos, la cerveza de trigo fue eliminada como un estilo estadounidense por los estragos de la Prohibición. En la mayoría de los lugares, la cerveza de trigo fue olvidada durante medio siglo.

ORIGEN: Berlín, parte de la familia de las cervezas blancas desarrollada a finales de la Edad Media

UBICACIÓN: Berlín, y alguna cervecería artesanal de los EE. UU.

SABOR: granulosidad ligera con acidez de yogurt fuerte; altamente carbonatada

AROMA: a yogurt y picante brillante, un poco de frutosidad

EQUILIBRIO: súper ligera y seca, con un final ácido y fresco

ESTACIONALIDAD: una cerveza tradicional de verano

MARIDA CON: las ensaladas y mariscos más ligeros, quizás un queso suave

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Bayrischer Bahnhof Berliner Style Weisse, Professor Fritz Briem's 1809 Style Berliner Weisse; además consulta tu brewpub local por versiones estacionales de verano.

DENSIDAD: 1.028–1.032 (7–8°P)

ALCOHOL: 2.5–3.5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: ácida y seca

COLOR: 2–4°SRM, pajizo pálido a dorado pálido

AMARGOR: 3–6 IBU, ultra bajo

Estilo Histórico

Broyhan Alt

Esta fue una cerveza blanca muy famosa de Hannover, Alemania, que se dice que fue inventada por un cervecer llamado Cord Broyhan en 1526. Originalmente una cerveza de trigo, a fines del siglo XIX se había convertido en una cerveza puramente de malta de cebada. Era una cerveza de modesta densidad y se decía que tenía un aroma vínico y un sabor agridulce.

Estilo Histórico

Grätzer/Grodzisk

La cerveza *Grätzer*, una cerveza de baja densidad elaborada con malta de trigo ahumada de roble, es una cerveza ahumada que una vez fue bastante popular y ahora casi ha desaparecido. Sobrevive solo en la forma de una cerveza polaca, Grodzisk. Tales cervezas fueron una vez muy populares en el norte de Europa, especialmente en Prusia, y representan un extremo del espectro que también incluye a las berlinesas Weisse y las belgas. Con un rango de 1.028 a 1.032 en densidad, con un bajo contenido de alcohol de 2 a 2.8 por ciento en volumen, esta cerveza ahumada y altamente carbonatada podría haber sido disfrutada en cantidad como un calmante de la sed diaria. La *Grätzer* habría sido de color ámbar debido a una proporción de malta bien horneada en la línea de los tipos “aromático” o melanoidina. Quizás esta cerveza intrigante será revivida para nuestro disfrute pronto.

Estilo Histórico

Gose

Esta es una cerveza blanca, una vez muy popular en el norte de Alemania alrededor de Jena, Leipzig, y su ciudad homónima, Goslar. Elaborada a partir de un 40 por ciento de malta de cebada y un 60 por ciento de malta de trigo, la *gose* es una cerveza muy pálida de fermentación superior sazonada con cilantro y sal, que mejora el cuerpo y la sensación en boca con esta cerveza muy liviana. En algunos bares, puedes solicitar tu nivel de sal preferido. Después de un paréntesis de treinta años, tres fabricantes de cerveza preparan *gose* en Alemania, y un ejemplo de Bayrischer Bahnhof se está importando actualmente en los Estados Unidos.

Estilo Histórico

Lichtenhainer

Es una cerveza ahumada y de alta fermentación del norte de Alemania. Siempre una cerveza de relativamente baja densidad (1.045 [11 ° P] en 1886, 1.031 [7 ° P] en 1898), la *lichtenhainer* presentaba un paladar ahumado a partir del 100 por ciento de malta de cebada, aunque hasta un tercio de trigo se utilizó en versiones posteriores. Al igual que muchas cervezas blancas, estaba ligeramente lupulada y tenía un buen toque de acidez.

CAPÍTULO 12

LAS CERVEZAS DE BÉLGICA

¡AHHH, BÉLGICA! La gran tierra de aventura para los curiosos de la cerveza, el destino de la cerveza para los amantes del vino, el recurso de maridaje fácil de los entusiastas, el museo viviente de la historia de la cerveza. Bélgica es muchas cosas para muchas personas.

Las cervezas de Bélgica no pueden ser más distintivas, a pesar de que la elaboración en Bélgica tiene raíces similares a las de otros países europeos. La escena actual de la cerveza es una mezcla fascinante de costumbres antiguas y creatividad posmoderna.

JEFES SUPREMOS DE BÉLGICA 1477-1830

1477 Los Habsburgo

1526 Francia

1559 Italia

1570 España

1598 Italia

1633 España

1713 Austria

1745 Francia

1748 Austria

1789 Concurso entre Francia y Austria

1790 Estados Unidos de Bélgica

1795 Francia

1815 Holanda

1830 ¡Independencia!

1915 Alemania

1919 Independencia

1940 Alemania

1945 Independencia

BÉLGICA ES UN PEQUEÑO PAÍS que nunca formó un gran imperio, pero que fue próspero desde una edad temprana. A finales de la Edad Media y del Renacimiento, Flandes (que forma una parte importante de la Bélgica moderna) fue una de las potencias económicas del norte de Europa. Durante siglos, la pequeña Bélgica ha estado dominada por todos los poderes cercanos, pero nunca fue absorbida por ellos.

Bélgica está compuesta por varias regiones más pequeñas, cada una con su propio idioma, cultura y, por supuesto, especialidades de cerveza.

5000 Años de Cerveza Belga

COMENZAREMOS LA HISTORIA con los mismos galos de la Edad de Hierro que nosotros, y César, encontramos en Inglaterra. Se decía que una tribu, los belgas, era una mezcla guerrera de celtas y alemanes que, según dicen, amaba la cerveza. La ampliamente difundida Beaker Culture centrada en las bebidas ya estaba presente en el año 2800 aC, por lo que existe una larga tradición de consumo en Bélgica. En el siglo octavo o noveno, los monasterios salpicaban el campo en el norte de Europa. Con el vacío creado por el colapso del Imperio Romano, el poder se trasladó a los señores locales y poderes eclesiásticos basados en las abadías. La fabricación de cerveza era una función necesaria para tales centros de actividad, y debido a que muchas de las órdenes religiosas especificaban que los monjes debían trabajar para mantenerse a sí mismos, la elaboración de cerveza no se dejaba a los forasteros. Se necesitaban grandes cantidades de cerveza para el buen funcionamiento de los monasterios. Como dice el viejo refrán, la “Ale es carne y bebida y ropa”.

Un famoso documento medieval muestra el plan para el Monasterio de St. Gallin, Suiza, alrededor del 830 dC. Este nunca se construyó, pero sirvió como un ejemplo idealizado del tipo de organización y escala que eran apropiadas para tal institución. Los planes muestran tres cervecerías distintas, cada una dedicada a preparar un grado diferente de cerveza. Los invitados nobles obtenían una cerveza de alta calidad elaborada con cebada y trigo, mientras que los hermanos y los peregrinos pobres tenían que arreglárselas con cervezas de avena de baja calidad. Se estima que un complejo de cervecería de este tipo podría haber producido entre 350 y 400 litros de cerveza por día, lo que equivale a entre 770 y 880 barriles por año.

Una de las primeras referencias escritas a los detalles de la elaboración de cerveza proviene de la abadesa Hildegard de Bingen, quien en 1067 observó que la cerveza se elaboraba principalmente con avena. Le gustaba que sus monjas bebieran cerveza porque, dijo, les daba “mejillas sonrosadas”. Los documentos del siglo XIII mencionan cervezas hechas de cebada, espelta y algo llamado siliginum, que los estudiosos creen que pudo haber sido el centeno. Otros documentos muestran que los cerveceros en Lieja y Namur pagaban sus impuestos en espelta, un grano de elaboración que todavía es tradicional en esas partes de Bélgica.

En aquellos primeros días, no había cerveza con lúpulos en Bélgica. El amargor era proporcionada por una mezcla llamada gruit, que contenía una mezcla secreta de hierbas y especias disfrazadas por su combinación con grano triturado. El derecho a vender gruit, el *Gruitrecht*, estaba en manos de un poder religioso o de un político. En el siglo XII, se requerían 5 libras de gruit para preparar un barril de cerveza (2 kg / hl). Debe haber sido un gran negocio en aquel entonces, como lo demuestra la fastuosidad de *Gruithuis* (casa de gruit) en Brujas.

SON LOS BELGAS quienes nos proporcionaron una de las personificaciones míticas de la cerveza, el Rey Gambrinus. Pudo haber sido una persona real llamada Jan Primus (Jean I), nacido alrededor de 1250, que gobernó como Duque de Brabante, la parte de Bélgica que ahora incluye Bruselas. Era, según los relatos contemporáneos, un tipo genial: un guerrero, gran amante y bon vivant, tan políticamente habilidoso como ambicioso. O, hay otros candidatos. Puede haber sido el Borgoñón Juan el Intrépido (1371-1419), un copero de Carlomagno que llevaba el nombre de Gambrinus, o simplemente una corrupción de un par de diferentes frases latinas: cambarus, que significa “cillerero”, o *ganae birrinus*, “bebedor de taberna”. Desde que el cronista alemán Johannes Turmair le dio su estatus de Rey de la cerveza en 1519, Gambrinus ha sido el símbolo alegre y gordo de todo lo que es bueno en todo el norte de Europa. Si deseas levantar una jarra de cerveza en honor a su cumpleaños, se celebra el 11 de abril.



Rey Gambrinus en una postal alemana, c. 1900

EL LÚPULO PRIMERO llegó a Flandes por medio de una cerveza importada de Hamburgo y Ámsterdam, sin duda a comienzos del siglo XIV. En 1364, el obispo de Lieja dio permiso a los cerveceros locales para utilizar el lúpulo, y poco después impuso un impuesto sobre la cerveza con lúpulos, un patrón que vemos cada vez que el lúpulo era introducido.

A lo largo de los siglos, obtenemos algunas observaciones sobre la cerveza belga. El herbolario Johannes Theodorus (1588) afirma: "La cerveza de Flandes es una buena cerveza. Sobre todo la cerveza doble, como la elaborada en Gante y Brujas, supera a todas las cervezas de los Países Bajos". Se estima que esta cerveza doble habría estado en el entorno de 1.077 de densidad inicial (19 grados Plato) y posiblemente 6 al 7 por ciento de alcohol. También aconseja que el trigo, la espelta, el centeno o la avena se puedan usar en combinaciones de dos o tres partes o individualmente si es necesario. Don Alonzo Vásquez, un capitán de barco español estacionado en los Países Bajos alrededor de 1617, informa: "La cerveza, que se elabora sobre una base de trigo, tiene un color tan claro como el lino y genera espuma cuando se vierte en la jarra". Estos entretenimientos tentadores son siempre demasiado breves, pero dan una idea de la vitalidad de la escena de la cerveza belga en aquel entonces.

En el siglo XVII, la elaboración de la cerveza se había movido mucho más allá de los monasterios. Existían numerosos cerveceros públicos, y la burguesía en las ciudades había establecido cervecerías comunales similares al sistema Zoigl en el este de Baviera, donde diferentes personas se turnaban para elaborar cerveza para sus hogares. En 1718, solo en Brujas había 621 cervecerías de ese tipo.

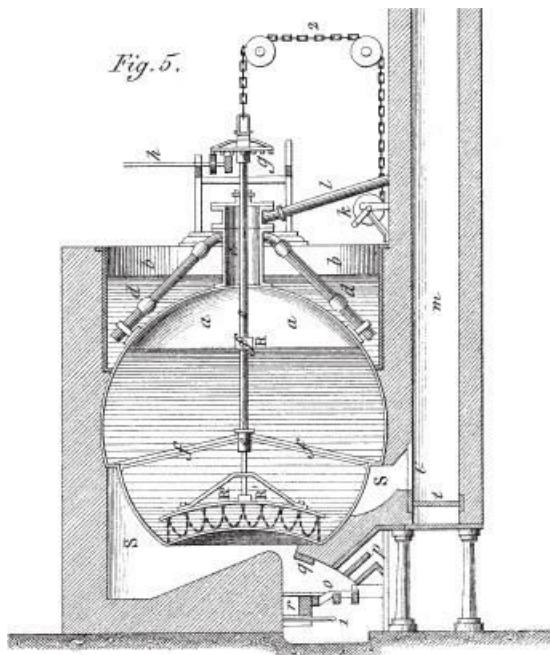
En esta época comenzamos a ver cervezas que podemos reconocer. En 1698, el Intendand de Flandes registró: “Los flamencos usan para su cerveza una especie de cebada llamada cebada de invierno. Después de haberla germinado en agua, agregan una octava parte de avena corta, se muele sin germinar y hierve el lote durante 24 horas. A continuación embarrilaban el líquido en medias barricas donde fermenta por medio de una cierta cantidad de levadura. Quince días más tarde, la cerveza está lista para beber”. Cabe señalar que este hervor del macerado puede ser una impresión incorrecta por parte de un observador que no elabora cerveza.

LOS MONASTERIOS vieron decaer su influencia política a lo largo de los siglos, pero fueron centros de poder más influyentes en la Bélgica fuertemente católica que en la mayoría de los países europeos. Aun así, los monasterios se cerraron en 1797 durante la agitación de la Revolución Francesa y se mantuvieron cerrados durante las luchas napoleónicas que siguieron. La mayoría de los que reabrieron lo hicieron entre 1830 y 1840. Esto creó una discontinuidad, una brecha de 40 años que interrumpió el flujo ordenado de la elaboración monástica tradicional. No sabemos qué se perdió, pero está claro que las cervezas de los monasterios trapense de hoy tienen más que ver con el siglo XX que con el siglo XVIII.

En 1822, los administradores holandeses de Bélgica instituyeron un sistema tributario en el cual los cerveceros estaban sujetos a impuestos, por batch, sobre la capacidad de sus macerados. Como GM Johnson dijo en 1916, “... el monarca reinante fue William I, de cualquier cosa menos de bendita memoria en los círculos cerveceros, porque fue signatario de, si no de otra manera responsable, una de las leyes de impuestos más ridículas y vejatorias que jamás haya existido, deshonrando los anales de la interferencia fiscal y la estupidez fiscal ... Por espacio de unos sesenta años (1822-1885), las mejores mentes en el mundo cervecer belga parecen haberse concentrado en el problema de conseguir un quart en una jarra de una pinta”. Este extraño sistema dio lugar a muchas peculiaridades de las cervezas belgas, y lo más importante, a los procedimientos de maceración turbia que todavía se usan, en forma modificada, para elaborar witbier y lámbica. Cuando se cambió la ley a un sistema de impuestos al estilo inglés, los consumidores se quejaron de que las cervezas eran más diluidas y no tan buenas como antes. Eventualmente partes de los procesos antiguos regresaron.

Los belgas finalmente obtuvieron su independencia en 1830 después de 13 cambios de señores supremos. Estoy seguro de que hay otras razones para la singularidad de la

cultura cervecera belga, pero creo que una explicación es que a medida que los príncipes extranjeros iban y venían, la gente trataba de aferrarse a cosas que sentían que eran verdaderamente belgas. La cerveza es tan pura como se puede obtener a ese respecto, y al margen de los impuestos, los potentados extranjeros por lo general la dejan en paz, ya que un suministro adecuado de cerveza ayuda a enfriar los resfriados del descontento.



Olla de cocción a cadena, Bélgica, c. 1851 Este recipiente para hervor estaba equipado con cadenas que eran arrastradas por el fondo para evitar que las partículas finas se pegaran y se quemaran.

Una descripción bastante completa del estado de la elaboración de la cerveza belga en 1851 fue presentada por G. Lacambre en su *Traité Complet de la Fabrication des Bières*. “No hay un país”, dice, “que elabore tantas especialidades de diferentes naturalezas y gustos variados como Bélgica y Holanda”. Según Lacambre, el nombre del juego era multigrano: “... aunque algunas cervezas eran elaborados con malta de cebada exclusivamente, en la mayoría de los lugares elaboran con cebada, avena, trigo y espelta al mismo tiempo”. Señala que incluso las cervezas consideradas de cebada, como la cerveza de Amberes, contenían “un poco de avena, o a veces trigo”. Señala la antigüedad de muchos de estos estilos, que nuestras referencias históricas anteriores confirman. Hay mucho material acerca de que la cerveza belga es muy antigua, especialmente las muchas cervezas con adjuntos, en general en la familia de la cerveza blanca. Pero a pesar de la

notable minuciosidad del libro de Lacambre, no hay ningún susurro sobre la elaboración de la cerveza monástica.

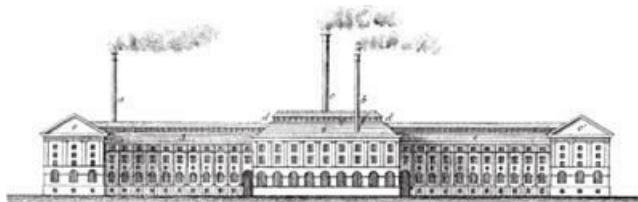
CERVEZA BELGA SEGÚN G. LACAMBRE, 1851

Bière d'Orge d'Anvers (cerveza de cebada de Amberes). A menudo elaboradas con un poco de trigo o avena, las mejores eran todas con malta de cebada, alrededor de 5 a 6 por ciento de alcohol por volumen y madurada durante al menos 6 meses. Ámbar a marrón en el color; a veces se agrega tiza al hervidor para oscurecer el mosto. Ligeramente lupulada, pero con énfasis en el aroma. Los batches bien añejados a menudo se mezclan con cervezas más frescas o endulzadas con jarabe de caramelo.

Bière d'Orge des Flandres (cerveza de cebada de Flandes, también llamada *uytzet*). Elaborada en torno a Gante, principalmente de malta de cebada de color ámbar con un poco de trigo y / o avena. Dos versiones: una ordinaria con un 3,2 por ciento de alcohol por volumen y una doble con un 4,5 por ciento. Ambas eran moderadamente lupuladas.

Bière Brune des Flandres (cerveza marrón de Flandes). Una cerveza marrón ligeramente alcohólica de 4 a 5 por ciento de alcohol y elaborada a partir de malta de cebada, a veces con un poco de trigo o avena. Color por completo debido a un hervor de 15 a 20 horas.

Bières de Maestricht, Masek, Bois-le-Duc. Esta era una familia de cervezas marrones muy livianas producidas en las partes holandesas de Bélgica y populares en el interior de Holanda, elaboradas con trigo duro o durum, espelta malteada y trigo de baja proteína.



Grande Brasserie, Ghent, 1851 La cervecería propia de Lacambre fue una maravilla tecnológica, impresionante incluso para los estándares actuales.

Bière d'Orge Wallones (Verviers, Namur, Charleroy) (Cerveza de cebada de Wallonia). Un grupo sin reglas, ampliamente variable en sabor, color, todas entre cuatro y

cinco por ciento de alcohol por volumen y con maduraciones comprendidas entre 4 y 6 meses antes de beber. Las versiones de Lieja y Mons empleaban trigo duro (alto en proteínas), espelta, avena y, a veces, alforfón o habas.

Peetermann. Una variante “fuertemente ámbar” de witbier, con densidades de 1.057 a 1.074 (14 a 18 grados Plato). Por lo general, se agregaba tiza para oscurecer el mosto. La cerveza terminada era poco atenuada y se describió como “viscosa”.

Bières de Diest. Dos tipos, incluyendo una llamada “*gulde bier*” o “*bière de cabaret*”, que era 44 por ciento de malta, 40 por ciento de trigo no malteado y 16 por ciento de avena, y se describió como “untuosa y ligeramente dulce”. La otra, conocida propiamente como *Diest*, era una cerveza oscura, dulce, elaborada a partir de 55 por ciento de malta, 30 por ciento de trigo sin maltear, y 15 por ciento de avena y disponible en dos graduaciones: una simple en 1.047 a 1.049 (12 a 12.5 grados Plato) y una doble en 1.061 a 1.081 (15 a 19.5 grados Plato). La *Diest* tenía la reputación de ser una cerveza nutritiva, buena para las madres lactantes.

Bière Brune de Malines (Mechelen). “Muy oscura” debido a un hervor de 10 a 12 horas, generalmente con agregado de tiza. Entre un cuarto y un tercio de un batch de 18 meses se mezclaba con cerveza fresca para “un cierto sabor a cerveza vieja”, muy similar a las cervezas ácidas de Flandes, aunque Malinas ya no alberga ese estilo.

Bière de Hoegaerde. Una cerveza de trigo pálida que describe como “de poca importancia” pero “muy agradable en verano”, con “cierta acidez y refrescante calidad mousse”. Elaborada con 63 por ciento de malta, 21 por ciento de trigo sin maltear y 16 por ciento de avena.

Bières de Lierre, “Cavesse” (Liers). Elaborada a partir de 67 por ciento de malta, 13 por ciento de trigo y 20 por ciento de avena, y disponible en dos concentraciones. Lacambre describe a esta como un “*Bière jaune*” (cerveza amarilla) que tenía mucho en común con las cervezas de Hoegaarde y Lovaina.

Bières de Liège. En otro lugar llamado Liège Saison, este estilo se elaboraba a partir de cebada y maltas de espelta más avena y trigo. Había dos graduaciones: un “*bière jeune*”

(cerveza joven) y un “*bière de saison*”, lo que significaba que se elaboraba en la temporada de elaboración adecuada de invierno.

CINCUENTA AÑOS DESPUÉS, en 1895, un observador inglés, G. M. Johnson, informó que la escena cervecería belga era muy lamentable. Las cervecerías eran pequeñas y estaban mal equipadas y las cervezas eran en gran parte débiles, agrias y vendidas rápidamente a los locales. En 1908, la mitad de las cervezas en Valonia tenían una densidad inicial de 1.020 (5 grados Plato) o menos, apenas capaz de producir un 2 por ciento de alcohol. Los bajos aranceles de importación fueron parte del problema. Las inglesas y escocesas importadas, y las cervezas alemanas, eran tan baratas que los cerveceros belgas no podían elaborarlas a precios competitivos, por lo que las importaciones dominaban el segmento de cerveza premium.

Naturalmente, los cerveceros no estaban contentos con esto. A través del Belgian Brewers Guild, el destacado cervecer Henri Van Laer organizó un “Concurso para la mejora de la cerveza belga” en 1902 y 1903. El objetivo era crear algunas cervezas respetables en el rango de 1.044 a 1.057 (11 a 14 grados Plato) con miras a las exportaciones. A medida que los detalles de elaboración se hicieron públicos, pocos ingresaron. El año siguiente, la discreción prevaleció y hubo una avalancha de participantes, algunas de las cuales, como Palm Spéciale, Ginder Ale y Op Ale, todavía existen. A pesar de este desarrollo alentador, pasaría algún tiempo antes de que las cosas mejoraran en general.

LA PRIMERA GUERRA MUNDIAL empujó el colapso aún más. Los alemanes requisaron todo el equipo de fabricación de cobre e instituyeron un racionamiento muy estricto de materiales e ingredientes. Las densidades iniciales cayeron a 1.010 a 1.015 (3 a 4 grados Plato), en ese punto no mucho más que el té de cebada débil. Los cerveceros estaban tan desesperados por el nitrógeno nutritivo de la levadura que las raicillas de malta, que normalmente se usan para alimentar a los animales, se agregaban al macerado.

Una vez que terminó la guerra, tomó varios años mejorar. Pero en 1919, el gobierno belga prohibió la venta de ginebra en tabernas y cafeterías. Esto abrió un mercado para cervezas más fuertes destinadas a los bebedores acostumbrados a su ardiente *jenever* (licor con sabor a enebro). Poco a poco, los cerveceros belgas hicieron sus bases y la calidad de su cerveza mejoró. Muchos de los estilos antiguos estaban muertos, pero muchos otros vivían. También hubo una nueva clase híbrida de cervezas

que fusionaron las tradiciones belga e inglesa. La Duvel, por ejemplo, fue la primera, elaborada en 1923 (como una cerveza oscura) utilizando una cepa de levadura de la cervecería escocesa McEwan's.

Las cervezas trapenses tal como las conocemos comenzaron a aparecer en ese momento. Aunque Scourmont (Chimay) había estado fabricando y vendiendo al público desde 1862. Orval obtuvo su cervecería en 1931, y registró su imagen de un pez con un anillo en su boca en 1934. Westmalle registró el nombre Trappistenbier en 1933 y un año más tarde creó la primera Tripel pálida, una cerveza que se volvería icónica para el estilo y ampliamente copiada.

Los bávaros se habían involucrado en algunas empresas cerveceras en la segunda mitad del siglo XIX. El oscuro estilo de cerveza de Múnich era bien conocido en Bélgica, pero nunca llegó a ser tan popular allí porque se consideraba imposible de elaborar en las cervecerías belgas, ya que no estaban preparadas para realizar las decociones *Dictmaisch* (macerado espeso) necesarias en la época. G.M. Johnson en 1895 informó que de las 2.700 cervecerías que entonces estaban en Bélgica, solo 25 estaban dedicadas a la fermentación de fondo. Aún así, se pueden ver similitudes entre esas oscuras cervezas Münchener y bock y algunos de los ricos y deliciosos sabores que finalmente llegaron a Dubbels. La primera Pilsner fabricada en Bélgica fue Alken Cristal en 1928. Como en todas partes, la Pilsner actualmente domina el mercado belga.

La Segunda Guerra Mundial fue otro desastre para Bélgica, pero esta no fue tan perjudicial para la elaboración a largo plazo, probablemente porque la industria cervecería esta vez estaba en un buen estado antes del conflicto. Hubo problemas, sin duda, pero después de la guerra, las cosas mejoraron más o menos desde donde lo dejaron. La Pilsner siguió creciendo a expensas de las cervezas locales de todos los días, como la *peetermann* y la cerveza blanca, hasta que desaparecieron. Los cerveceros belgas finalmente encontraron un mercado para sus cervezas de lujo, y hoy las exportaciones representan un crecimiento del 50 por ciento de su capacidad.

La Singularidad de la Cerveza Belga

AUNQUE HAY estilos específicos (presentados aquí extensamente), los belgas favorecen un enfoque artesanal de la elaboración de cerveza, lo que significa que el cervecer es considerado un artista y no tiene sentido del deber de ajustarse a los estilos preexistentes. Más de la mitad de todas las cervezas belgas no se ajustan a ningún estilo, y

los estilos que tienen tienden a interpretarse de manera bastante casual. Esto hace que sea difícil manejar las cosas, pero ¿a quién no le gusta este tipo de aventura?

Hay una gran variedad de graduaciones, colores, texturas y métodos de elaboración; cientos de levaduras distintivas y otros microorganismos; fermentación en barriles; cervezas mezcladas; azúcar, miel y jarabe de caramelo además de malta; granos no malteados, como avena, trigo, espelta y ocasionalmente trigo sarraceno; una cesta entera de fruta; cada tipo de especia concebible, incluyendo granos de paraíso, manzanilla, comino, anís estrellado y un “líquen medicinal”. La lista es larga, profunda, amplia y estimulante.

Excepto por las Pilsners industriales, una cosa que une todo este alegre caos es el uso de levaduras altamente distintivas. La mayoría de las cervezas belgas no usan microorganismos verdaderamente salvajes; estas se limitan sobre todo a la familia lámbica y a la agria *oud bruins* de Flandes. Pero la levadura en Bélgica es muy diversa, y la variedad empleada en una cerveza definitivamente pone su sello único en el producto terminado. Los cerveceros fomentan esto mediante la fermentación de algunos estilos a temperaturas relativamente altas, lo que fomenta los aromas afrutados y especiados. De hecho, puedes tomar cualquier tipo de mosto y fermentarlo con levadura belga y el resultado será una cerveza de sabor belga. Hay algunos estilos, como la Saison, que dependen absolutamente de cepas de levadura particulares, y si no se utilizan, la cerveza realmente se convierte en otra cosa.

En general, hay mucho más énfasis en la malta que en el lúpulo. Las variedades de lúpulo belgas han sido tradicionalmente de buen aroma pero muy bajas en capacidad de amargor. El aroma del lúpulo es tan asertivo que puede enmascarar otros aromas más delicados, y los belgas preferirían un enfoque más estratificado y matizado que el ofrecido por las bombas de lúpulo. Y algunos de los sabores a malta en realidad provienen de jarabes de caramelo oscuros y otros tipos de azúcar. El azúcar puede ser malo si se usa en exceso, pero se usa principalmente en cervezas belgas más fuertes para alivianar el cuerpo y hacer que sean más tomables.



Etiquetas de cerveza belgas, estilos de cerveza belga de mediados del siglo XX fueron tan desalentadores hace una generación o dos

BÉLGICA NUNCA tuvo un *Reinheitsgebot*, por lo que las antiguas tradiciones de hierbas y especias distintas del lúpulo aún sobreviven allí. No todas las cervezas belgas emplean especias, e incluso en las que lo hacen, no siempre es obvio. En general, si puedes elegir una especia individual, el cervecero lo está haciendo mal. La cáscara de naranja amarga (o la forma inmadura pequeña, curaçao) y el cilantro son el dúo dinámico, esencial en la witbier y deslizado en muchos otros. En las saisons y otras cervezas fuertes y pálidas, a menudo se encuentra el brillante vigor picante de granos de paraíso (un parente africano de cardamomo). Las cervezas oscuras más ricas y profundas se adaptan bien a las especias como el regaliz y el anís estrellado.

Hay una abundancia de cerveza fuerte, y muchas de estas son con corcho, una técnica que hace una buena presentación y está siendo adoptada por cervezas de alta gama en los Estados Unidos y en otros lugares. La carbonatación varía ampliamente, pero muchas cervezas más fuertes tienen una gran cantidad de mousse de los niveles de carbonatación, hasta el doble de lo que podría ser apropiado en las cervezas “normales”. Las cervezas acondicionadas en botella también son comunes. Se agrega levadura y una pequeña dosis de azúcar en el embotellado, y la fermentación reiniciada crea carbonatación, arrojando un pequeño depósito de levadura en el fondo de la botella. Por esta razón, es importante verter cuidadosamente o decantar para evitar enredar las cosas cuando se sirve. No es perjudicial, pero la levadura altera la apariencia y a veces puede agregar sabores lodosos a la cerveza.

Bélgica es el único país que presenta tantas cervezas con matices ácidos. Los sabores de las lámbicas antiguas realmente giran en torno a la acidez, a veces sorprendentemente. Las cervezas agrias, rojas y marrones de Flandes están a la altura de sus nombres, e incluso en las witbiers y saisons, el agudo estallido de la acidez le da vida a estos estilos refrescantes.

Lo último que debes saber sobre la cultura belga de la cerveza es que no se trata solo de la cerveza. Existe una tradición gastronómica altamente evolucionada que tiene a la cerveza como uno de sus elementos importantes. Allí encontrarás restaurantes centrados en la *cuisine de la bière*, que ofrece una manera fantástica de apreciar las cervezas belgas en el contexto adecuado. Con un poco de investigación, puedes crear tu propia versión de esa experiencia en cualquier lugar. La variedad, la sutileza y la intensidad nunca abrumadora de las cervezas las convierten en socios dispuestos de la comida.

Belgian Pale Ale

ORIGEN: La cervecería De Koninck dice que su versión fue creada por Johannes Vervliet en 1833; pero Antwerp siempre había sido conocida como un centro de cervezas a base de malta (a diferencia del trigo). Las versiones modernas, especialmente Palm Spéciale, se crearon a principios del siglo XX para capturar parte del mercado dominado por las cervezas británicas importadas. Estas realmente tienen muchas similitudes con la ale británica, incluyendo un paladar nítido, una presencia definida de lúpulo y un carácter de malta ligeramente fresco.

UBICACIÓN: Amberes, Bélgica; Cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: malta caramelito liviana, ligeramente lupulada

AROMA: malta limpia más notas de levadura especiada; carácter de levadura bastante sutil en comparación con la mayoría de los otros estilos belgas

BALANCE: equilibrado uniformemente; acabado fresco y maltoso

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: amplia gama de alimentos, como queso, mejillones, pollo, platos especiados

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: De Koninck, Palm Spéciale, Straffe Hendrik Blonde, New Belgium Fat Tire Amber Ale, Two Brothers Prairie Path Ale

DENSIDAD: 1.040–1.055 (10–13.6°P)

ALCOHOL: 3.9–5.6% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio

COLOR: 4–14°SRM, dorado a ámbar profundo

AMARGOR: 20–30 IBUs, medio



Belgian Strong Golden Ale

ORIGEN: La Duvel de Moortgat es el arquetipo para el estilo, pero Duvel fue una cerveza oscura hasta 1971. La ale belga dorada original y fuerte era la Westmalle Tripel en 1934, que solo señala las diferencias muy delgadas entre la Tripel y las categorías doradas fuertes. Se supone que esta última es la versión más simple y limpia, pero hay cierto grado de superposición, y como ocurre con muchas cosas belgas, existe cierto grado de ambigüedad. El complejo sabor afrutado de ciertas levaduras, el sabor especiado del lúpulo y el acabado fresco, aportados por aproximadamente el 20 por ciento de la receta de azúcar de maíz puro, son todas características importantes del estilo.

UBICACIÓN: Bélgica, cervecerías artesanas de EE. UU.

SABOR: malta fresca, acabado liso limpio

AROMA: levadura especiada más malta más lúpulo

EQUILIBRIO: súper seco, pero moderadamente amargo; altamente carbonatado

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: amplia gama de alimentos; salmón, pollo, cocina especiada como la tailandesa

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Duvel, Delirium Tremens, Brooklyn Brewery Local 1, North Coast Pranqster Belgian Style Golden Ale, Victory Golden Monkey

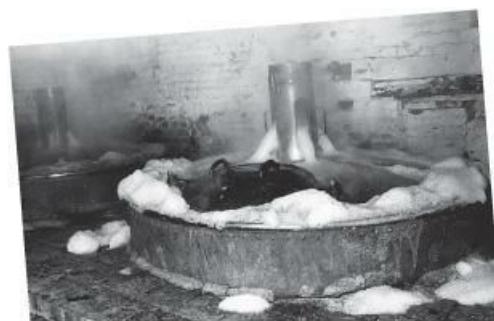
DENSIDAD: 1.065–1.080 (16–19.2°P)

ALCOHOL: 7–9% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: super seca

COLOR: 3.5–5.5°SRM, pajizo a dorado

AMARGOR: 25–45 IBUs, medio a alto



Olla de cocción, década de 1930 Esta caldera de cocción francesa o belga del norte refleja la naturaleza rústica de muchas cervecerías pequeñas en el área en esa época

Belgian Strong Dark Ale

ORIGEN: Esta es realmente una categoría general en lugar de un estilo con una historia específica. Como señala el trabajo de Lacambre, hubo una serie de cervezas históricas fuertes y oscuras, pero no hay un linaje claro de estas cervezas más antiguas, con la posible excepción de Gouden Carolus, una cerveza de ámbar profundo con tintes de regaliz que afirma descender del estilo Mechelen antiguo (ver Lacambre), aunque el proceso de sabor y elaboración no concuerda con la descripción anterior. Las versiones modernas incluyen varias cervezas trapenses (Rochefort y Westvleteren) y una serie de cervezas más excéntricas. El azúcar, para alivianar el cuerpo, es bastante común.

UBICACIÓN: Bélgica, cervecerías artesanas de EE. UU.

SABOR: intenso, malta caramelizada, apenas equilibrada por el lúpulo

AROMA: maltosidad compleja más levadura con sabor a fruta / especia

EQUILIBRIO: maltoso a suave; final largo y rico

ESTACIONALIDAD: todo el año, pero las versiones de vacaciones abundan

MARIDA CON: comida muy abundante; queso fuerte; fabuloso con chocolate

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Chimay Grande Reserve/Capsule Bleu, Het Anker Gouden Carolus, Van Steenbrugge Gulden Draak, Dogfish Head Raison d'Extra, Goose Island Pere Jacques

DENSIDAD: 1.064–1.096 (16–23°P)

ALCOHOL: 7–11% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: muy plena

COLOR: 7–20°SRM, ámbar a marrón

AMARGOR: 20–50 IBUs, medio



Ales de Abadía y Trapenses

ESTE ES OTRO GRUPO un tanto rebelde. Lo primero que debe tenerse en cuenta son las diferencias. *Trappiste* es una denominación, que es una designación legal con la aplicabilidad de una marca comercial, lo que significa que solo los cerveceros que cumplan ciertos requisitos pueden usar el nombre. En este caso, deben elaborarse bajo la supervisión directa de los monjes en una cervecería en la propiedad monástica. Los derechos exclusivos del nombre Bière *Trappiste* o *Trappistenbier* se ganaron para el grupo en 1962 como resultado de una acción legal encabezada por Chimay. Las cervezas

de abadía son de estilos similares, pero son elaboradas por cervecerías comerciales seculares que pueden estar bajo licencia de una abadía activa, llamada así por una ya extinta, o sin ninguna conexión de nombre monástico.

CERVECERÍAS TRAPENSES CLÁSICAS Y SUS ALES

Achel (Brouwerij der Sint-Benedictusabdij de Achelse Kluis)

Fundada en 1648, reconstruida en 1844. Algunas actividades de elaboración se realizaron a fines del siglo XIX, pero la cervecería fue desmantelada por los alemanes en la Primera Guerra Mundial, y no se reconstruyó y certificó como cervecería trapense hasta 1998. Las cervezas incluyen una Bruin de 8° (1.080 / 19 grados Plato), que es una Dubbel bastante fuerte, y un blond de 8° (1.080 / 19 grados Plato), que se encuentra en el borde del estilo Tripel. Achel también fabrica cervezas brown y blond de 5° disponibles solo en la cafetería de la cervecería, junto con una “Extra” de 9°.

Chimay (Abbaye de Notre Dame de Scourmont)

Elaborando desde de 1863, la cervecería fue reconstruida en 1948 por el destacado científico belga cervecer Jean DeClerck, quien tuvo mucho que ver con las recetas actuales. Chimay produce varias cervezas, incluyendo *Capsule Rouge*, una Dubbel clásica a 1.063 de densidad inicial (15.5 grados Plato), 7 por ciento; *Capsule Blanche* (Cinq Cents), una Tripel enérgicamente lupulada a 1.071 de densidad inicial (17,3 grados Plato), 8 por ciento; y *Capsule Bleu* (Grande Reserve), una oscura intensa, correosa y fuerte a 1.081 de densidad inicial (19.1 grados Plato), 9 por ciento. Chimay también produce una *Dorée* de 4,8 por ciento, destinada solo al consumo local.

Orval

Fundada en 1132, pero reconstruida en 1926 luego de un período de abandono después de la Revolución Francesa. Orval produce una cerveza para la venta al público, una golden ale anaranjada en el estilo saison, con una densidad inicial de 1.054-5 (13.3 a 13.5 grados Plato), lupulada y muy seca, enriquecida al embotellarse con levadura

Brettanomyces, que después de algunos meses comienza a desarrollar ricos aromas de corral. El alcohol es de 5.2 a 5.7 por ciento.



La Trappe/Koningshoeven (Onze Lieve Vrouw van Koningshoeven)

Esta cervecería en el sur de los Países Bajos tiene una historia algo compleja, ya que en ocasiones operaba una cervecería en el sitio y en otros elaboraba cerveza bajo licencia. Los productos actuales son bastante recientes (Dubbel, Tripel, 1987; blond, 1992) La clásica dark Dubbel al 7 por ciento; la pale Tripel al 8 por ciento; y un quadruple al 10 por ciento. La cervecería también produce una blond de 6.5 por ciento, una bockbier de estación de un 7 por ciento y una witbier. La cervecería fue descertificada como cervecería trapense entre 1999 y 2005, pero ahora ha resuelto su disputa con la Asociación Internacional Trapense.

Rochefort (Abbaye Saint-Remy in Rochefort)

Fundada en 1230, se cerró en 1794 y luego fue reocupada por los monjes en 1889. La cervecería se estableció unos años después, en 1899. Producen una gama de tres cervezas designadas 6, 8 y 10, pero no siguen los grados de la nomenclatura belga. El 6 es en realidad 1.072 / 17.5 grados Plato, el 8 es 1.078 / 19 grados Plato, y el 10 es 1.96 / 23.4

grados Plato. Comparten un rico y agridulce carácter de chocolate. El alcohol es 7.5 por ciento, 9.2 por ciento y 11.3 por ciento, respectivamente.

Westmalle (Abdij Onze-Lieve-Vrouw van het Heilig Hart van Jezus)

Fundada en 1794, comenzó a vender a los lugareños en 1856 y a través de canales comerciales en 1921. La cervecería se modernizó en la década de 1930, aproximadamente cuando lanzó su nueva pálida Tripel. Se producen tres cervezas: una “Extra” que disfrutan los monjes, más la famosa Tripel a 1.080 de densidad inicial (20 grados Plato), 9.5 por ciento, y una rica Dubbel, cuya receta proviene de los primeros tiempos pero fue revisada en 1926, a 1.063 de densidad inicial (15.7 grados Plato), 7 por ciento.

Westvleteren (La Abadía de San Sixto de Westvleteren)

Establecida en 1831, la cervecería comenzó a operar en 1871. Realmente nunca ha expandido sus operaciones, prefiriendo mantenerse pequeña. La fábrica de cerveza vende solo a individuos, solo con cita previa y con un límite estricto. De hecho, recientemente ha tomado medidas legales para terminar con el mercado gris de sus raras cervezas. La cervecería produce una blond lupulada a 1.051 (12.6 grados Plato), 41 IBUs, y dos cervezas de pasas oscuras, la 8, o Blue Cap, a 1.072 (17.5 grados Plato), alrededor del 8 por ciento, y la 12, o Yellow Cap, a 1.090 (21.5 grados Plato), 11 por ciento. El autor Stan Heironymous (*Brew Like a Monk*) informa una considerable variación de batch a batch.

Las cervezas trapenses propiamente dichas tienden a reflejar las tradiciones cerveceras de las regiones en las que se encuentran. En la actualidad hay siete cervecerías trapenses (ver recuadro, abajo) en Bélgica y los Países Bajos. Las cervezas trapenses son muy individualistas, aunque dos de ellas, Westmalle Tripel y Chimay Rouge (Dubbel), son arquetipos de sus estilos específicos. Como grupo, estas son excelentes cervezas. Es un raro fanático de la cerveza quien no tiene al menos un par de cervezas trapenses entre sus diez primeras. Las simples son raras, a menudo elaboradas solo para los monjes.

Las cervezas de abadía existen en mayor número y tienden a adherirse a la convención de una Dubbel marrón y un Tripel rubia, con la ocasional rubia o fuerte oscura mezclada.

Dubbel Belga de Abadía

ORIGEN: Las abadías elaboraron estas en la antigüedad, pero los estilos modernos de la abadía se crearon en los últimos 100 años.

UBICACIÓN: Bélgica, cervecerías artesanas de EE. UU.

SABOR: malta cremosa y suave, especiado considerable

AROMA: malta limpia, lúpulo suave, carácter de levadura especiada / afrutada; las maltas de color medio son cruciales para este estilo y pueden manifestarse como suaves notas de cacao o de carácter profundo a frutos secos, como las pasas o las ciruelas pasas.

EQUILIBRIO: maltoso, pero bastante seco en el paladar debido al uso de azúcar (a veces oscuro) para alivianar el cuerpo

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: amplia gama de abundante comida; perfecta con costillas a la barbacoa, queso de abadía, tiramisú, pastel de chocolate, postres de intensidad media

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Affligem Dubbel, Chimay Première/Capsule Rouge, Ommegang Abbey Ale, Allagash Dubbel Reserve

DENSIDAD: 1.062–1.080 (15–19.2°P)

ALCOHOL: 6–7.8% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio seca

COLOR: 10–20°SRM, ámbar a marrón

AMARGOR: 15–25 IBUs, bajo a medio

Tripel Belga de Abadía

ORIGEN: Abadía de Westmalle, en la década de 1930 en reacción a las tendencias de las Pilsner y pale-ales

UBICACIÓN: Bélgica, cervecerías artesanas de EE. UU.

SABOR: maltosidad compleja y limpia con mucha profundidad especiada; altamente carbonatada

AROMA: especiado / afrutado con malta limpia, un poco de lúpulo

EQUILIBRIO: meloso, pero seco, con un acabado limpio y nítido

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: cerdo asado, ricos mariscos como langosta, postres cremosos como crème brûlée

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Bosteels Tripel Karmeliet, Westmalle Tripel, Stoudt's Tripel, Unibroue La Fin du Monde

DENSIDAD: 1.075–1.090 (18–22°P)

ALCOHOL: 7.5–9.5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: rica, pero seca

COLOR: 3.5–6°SRM, pálido a dorado profundo

AMARGOR: 25–38 IBUs, medio

Saison

ORIGEN: En el siglo XIX, las saisonons eran cervezas marrones, por lo que todavía hay algunos puntos que necesitan conectarse. Es posible que las versiones modernas deban más a las cervezas rubias originalmente de fermentación superior, populares en la región Nord de Francia, que no está muy lejos de las zonas francófonas de Valonia y Hainault, donde actualmente se elaboran saisons. Lacambre también da un significado perfectamente sensato para el nombre de saison, que significa “temporada”. Él dice que las cervezas pequeñas de todo el mundo se elaboraban todo el año porque se consumían tan rápidamente que no tenían tiempo de descomponerse en el calor del verano. Las cervezas Saison, dice, fueron elaboradas “en temporada”, es decir, entre noviembre y marzo, y habrían sido lo suficientemente fuertes y limpias como para madurar durante el verano, un tema que hemos visto muchas veces antes.

La historia actual es que la saison vino de Flandes, hecha en cervecerías de granjas, donde se elaboraba para que los trabajadores agrícolas se sostuvieran en su “temporada” de trabajo de verano. Esta es una historia agradable, y aunque indudablemente hay elementos de verdad en esto, no es completamente precisa. Históricamente, el nombre se aplicó a las muy excéntricas cervezas de Lieja en el este,

casi en Alemania; pero esas cervezas eran las mismas (según Lacambre en 1851) que las cervezas de Mons, mucho más al oeste en un área ahora conocida como región de Saison, por lo que ahora esto empieza a tener sentido. Las cervezas de Liège se elaboraban con malta, trigo, avena, espelta e, incluso a veces, alforfón o *fèves* (habas).

En algún punto desconocido (supongo que a mediados del siglo XX, como muchos otros estilos), nació la moderna saison. Hoy en día, puede o no contener trigo, aunque al menos una versión (Saison d'Epeautre) contiene espelta. Muchos cerveceros de Saison ofrecen una variedad de graduaciones; algunas de los más fuertes usan azúcar para mejorar la tomabilidad.

Una de las cosas que definen el estilo es la levadura. Se cree que está relacionada con la levadura de vino tinto, las cepas de saison toleran temperaturas de fermentación muy altas, por encima de 32° C (90° F). La levadura produce una gran cantidad de fenoles pimentados, pero no una gran cantidad de éster, que a estas temperaturas elevadas haría que la cerveza no sea tomable y con solvente y removedor de esmalte de uñas. Es una levadura lenta y malhumorada, por lo que muchos cerveceros comienzan sus saisons con la levadura adecuada y luego cambian a una levadura más convencional para terminar el trabajo. Las especias no son necesarias para el estilo, pero los granos del paraíso, la pimienta negra y otras se usan a veces para complementar el carácter de la levadura.

UBICACIÓN: Hainault y Valonia (francófona), Bélgica

SABOR: malta pálida cremosa, lúpulo limpio; ligero sabor; también puede usar especias o levadura salvaje *Brettanomyces*; muy fresca y seca en el paladar, pero suave y bebible de la misma manera

AROMA: especias complejas, a pimienta, toques de malta, lúpulo, a veces una bocanada de naranja

EQUILIBRIO: súper seco, con acabado liso y lupulado

ESTACIONALIDAD: tradicional para el verano y la época de cosecha, pero es buena para todo el año

MARIDA CON: sustanciosas ensaladas, pollo, platos de mariscos más ricos; muy agradable con queso de corteza enmohecida. Versiones más terrosas excelentes con queso de cabra madurado.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Brasserie Dupont Saison Dupont, Brasserie des Géants Saison Voisin, Jolly Pumpkin Bam Bière, Southampton Publick House Saison

DENSIDAD: 1.055–1.080 (13.6–19°P)

ALCOHOL: 4.5–8.1% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: super seca

COLOR: 6–12°SRM, dorada a ámbar

AMARGOR: 20–45 IBUs, medio a alto

Witbier/White Ale

ORIGEN: Este estilo una vez difundido apareció en el norte de Europa medieval en el siglo XI más o menos. Las cervezas blancas fueron las primeras cervezas con lúpulos, aunque irónicamente hoy se piensa que son uno de los pocos estilos para los que los condimentos distintos del lúpulo son esenciales. Hubo muchas variaciones, desde el *kvas* en Rusia hasta la cerveza blanca de Devon en Inglaterra, que desaparecieron alrededor de 1870. La Berliner Weisse es una sobreviviente de esta familia de cervezas.

La *Wit* (o *weisse* en alemán) significa “blanco”, un nombre que describe el color pálido de la cerveza y su apariencia turbia. Las cervezas blancas invariablemente contienen trigo y a menudo otros granos también.

A finales del siglo XIX, el estilo se centraba en Leuven (Lovaina), Bélgica y, en menor medida, en la cercana ciudad de Hoegaarde, donde en 1955 había cerrado sus puertas la última fábrica de cerveza tradicional. Diez años más tarde, Pierre Celis, que en su juventud había trabajado en Tomsin, la última cervecería de Hoegaarde, decidió revivir el estilo. Fundó la Brouwerij Celis (renombrada de Kluis en 1978) en un pajar y lanzó una cerveza llamada Hoegaarden. Eventualmente, la cerveza tuvo éxito, y la Witbier ahora está siendo elaborada por muchas cervecerías en Bélgica y otros lugares. Incluso el gigante industrial Molson-Coors ha tenido un grado razonable de éxito con su versión casi artesanal, Blue Moon.



Un muy joven Pierre Celis (segundo desde la derecha), en la cervecería Tomsin, c. 1943. Después de que la última cervecería witbier cerró en su ciudad natal de Hoegaarde, Bélgica, Celis salvó el estilo al abrir una fábrica de cerveza y producir Oud Hoegaards Bier, ahora vendida por InBev como Hoegaarden Witbier. Téngase en cuenta que está sosteniendo un stuikmand, la cesta de mimbre de la cervecería utilizada para separar el mosto de los granos usados.

MACERACIÓN TURBIA Y *SLIJM*

Las cervezas de trigo se remontan a muchos siglos en Bélgica, por lo que igualar el estilo casi siempre exige procedimientos especiales de elaboración para extraer muchos materiales fermentables. Además, la regulación de impuestos especiales impuesta a los cerveceros belgas entre 1822 y 1885 y un impuesto sobre la capacidad del macerador cambiaron para siempre la forma en que elaboraban muchos tipos de cerveza. Los cerveceros belgas también produjeron cervezas “sencillas” u “ordinarias” a muy baja densidad, y para estos estilos fue útil elaborar de tal manera que terminara con una gran cantidad de materiales no fermentables, que daban a las cervezas sabor más rico, más pleno. Y en la elaboración lámbica, estas dextrinas no fermentables son valiosas como alimento para la bacteria *Pediococcus*, que se utiliza para agregar la agrura de refuerzo que es tan importante para el estilo.

Por lo tanto, el juego consistía en llenar absolutamente el macerador, lo que significaba que se utilizaba muy poca agua caliente. El falso fondo normal desperdiciaba demasiado espacio, por lo que para filtrar el líquido, el *astuikmand* o canasta de cerveza (una canasta de mimbre alta), se introducía en el macerado, dejando que el líquido goteara por los costados. Esto era recogido con grandes cucharones. La característica más

importante del macerado turbio es que este mosto turbio y rico en enzimas, conocido como *slitm* (un término holandés que significa “lodo”), se coloca inmediatamente en una caldera equipada con un conjunto de cadenas giratorias que arrastran el fondo y mantienen el almidón para que no se pegoteara o se abrasara. A medida que el *Slitm* hierve, las enzimas se destruyen. El macerado original se reinfunde con agua muy caliente y continúa la maceración. Después de un período de tiempo, se extrae líquido adicional del macerado y se hierve. En este punto, el *slitm* hervido se reinfunde en los granos y se vuelve a macerar, con más flujo y ebullición del mosto. En realidad, es mucho más complicado que el espacio que hay aquí para tratarlo. El resultado de este procedimiento bizantino es que las enzimas se ven seriamente dañadas en su capacidad de convertir el almidón en azúcar fermentable, por lo que el mosto tiene una gran cantidad de dextrina restante en él.

Es una cerveza difícil de elaborar bien. La receta tradicional de 50 por ciento de malta secada al aire, 45 por ciento de trigo blando no malteado y 5 por ciento de avena requiere que los granos adjuntos se hiervan brevemente para gelatinizar los almidones, un procedimiento que no muchas pequeñas cervecerías están preparadas para hacer. Se pueden hacer macerados por infusión simple o por pasos, pero no siempre extraen la textura de batido de leche adecuada de los granos. La cáscara de naranja amarga y el cilantro son fundamentales para el estilo, pero las especias deben elegirse cuidadosamente para evitar sabores a vegetales o amargos desagradables. La manzanilla o los granos de del paraíso especiados picantes a veces se utilizan como “especias secretas”.

La Witbier es una idea tan fuerte que puede soportar una buena cantidad de improvisación, por lo que ocasionalmente se ven variantes más fuertes u oscuras que tienen una alta probabilidad de ser deliciosa.

UBICACIÓN: Bélgica, cervecerías artesanales de EE. UU., Japón

SABOR: cremosidad seca; acabado suave y ácido

AROMA: levadura especiada más notas sutiles de naranja y cilantro, y posiblemente toques de otras especias

EQUILIBRIO: textura de batido de leche, pero seco, una toque ácido

ESTACIONALIDAD: todo el año, pero se disfruta de la manera óptima en tiempos calurosos

MARIDA CON: comidas más ligeras, como mejillones, salmón, pollo

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Hoegaarden Original White Ale, Brasserie du Bocq Blanche de Namur, Bell's Winter White Ale, Michigan Brewing Company Celis White, Unibroue Blanche de Chambly

DENSIDAD: 1.042–1.055 (10.4–13.0°P)

ALCOHOL: 4.2–5.5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: seca a medio seca

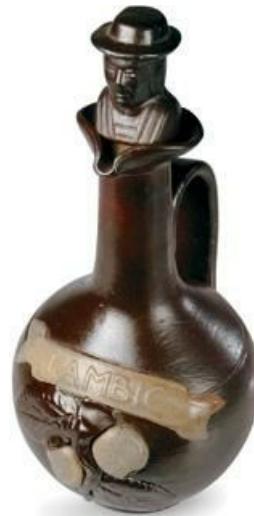
COLOR: 2–4°SRM, pajizo pálido a dorado, turbia

AMARGOR: 15–22 IBUs, bajo a medio

Lámbica

ORIGEN: La Lámbica es una cerveza antigua elaborada en la región que rodea Bruselas. Es tan extraña como conseguir la cerveza. La Lámbica tiene una alta proporción (40 a 60 por ciento) de trigo no malteado y emplea el procedimiento de maceración turbia que se analizó anteriormente. Los mostos extremadamente diluidos y ricos en proteínas también requieren varias horas de hervor (en comparación con una hora para la mayoría de las cervezas). Además, el lúpulo se envejece durante 2 o 3 años hasta que queda muy poco amargor o aroma, ya que los cerveceros de lámbicas solo buscan las propiedades antibacterianas.

Se considera que la lámbica es “fermentado espontáneamente”. El método clásico es exponer el mosto enfriándose al aire nocturno, sobre el cual se desplaza un zoológico completo de criaturas microscópicas que desempeñan diversas funciones fermentando y agriando la cerveza. En los viejos tiempos, la región era rica en huertos frutales que servían como el ecosistema natural en el que vivían los microbios. En estos días, los huertos se han ido, y hay una sensación de que las viejas formas no son tan confiables como lo fueron antes. Parte del problema es que todo el proceso es tan complicado; a pesar de una gran cantidad de investigaciones escrupulosas, hay grandes porciones de la ciencia y práctica lámbica que aún no se conocen bien. Por ejemplo, cuando la cervecería Lindemans se expandió hace algunos años, cortaron una pared entera y la atornillaron en el nuevo edificio, sin querer arriesgarse a que los organismos necesarios no estuvieran allí cuando los necesitaban.



Jarra de lámbica. Esta jarra de gres resume la sofisticación terrenal de la lámbica.

LÁMBICAS PARA PROBAR

Lámbica común. Cerveza agria no mezclada, rara vez disponible fuera de Bruselas. Esta puede ser suave o abrasadoramente agria, dependiendo del mezclador. Por lo general, se sirve con poca o ninguna carbonatación, el método tradicional de servir era proporcionar al bebedor un tazón de cubos de azúcar y un “pisador” para triturar el azúcar en el fondo del vaso para agregar dulzor de acuerdo con el gusto individual.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Cantillon Iris, Oud Beersel Lambic

Gueuze. Mezcla embotellada de lámbica joven y vieja que se creó en algún momento entre 1850 y 1875, cuando las botellas hechas a máquina estaban disponibles y los impuestos sobre ellas se eliminaron. La palabra *gueuze* está probablemente relacionada con la palabra inglesa *geyser*, con el significado obvio que transmite. La gueuze está acondicionada en botella.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Cantillon Gueuze, Lindemans Cuvée René.

Faro. Una forma diluida de lámbica, endulzada con jarabe de caramelo y especiada a veces con condimentos, la faro era con mucho la forma popular de lámbica en el siglo XIX, pero ahora es rara.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Lindemans Faro Lambic, Boon Faro Pertotale

Lámbica frutada. Si bien es razonable pensar que las versiones caseras de la lámbica frutada pueden haber existido durante siglos, la lámbica frutada como producto comercial se creó solo en la década de 1930. Algunos ejemplos incluyen cereza (kriek), frambuesa (framboise), melocotón, cassis y muchos otros.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Cantillon Rosé de Gambrinus, Drien Fonteinen Schaerbeeckse Kriek, Lindemans Kriek o Framboise

ALGUNAS EXCENTRICIDADES BELGAS

Un gran número de cervezas belgas no intentan ajustarse a ningún estilo en particular. Si estás acostumbrado a la delineación clara de las categorías alemanas, esto puede ser confuso al principio. Solo relájate, acomódate y disfruta el viaje.

Kwak. De Bosteels en Bruggenhout, se dice que esta cerveza fue creada por un cervecer/posadero llamado Pauwels Kwak en 1791. Tiene un rico color ámbar y presenta una textura cremosa de caramelo y un perfil único de especias que se dice que incluye el regaliz. Bien equilibrada; 8 por ciento. Servida en una “copa estribo” con fondo de bulbo que anuncia su herencia de entrenamiento.

De Dolle Brouwers. Literalmente, los Cerveceros Locos, esta es una pequeña fábrica de cerveza en Esen, a las afueras de Amberes. Dirigidos por un equipo de madres e hijos, producen una amplia gama, que incluye una cerveza de Pascua suave y rubia, un ámbar lupulada de 8 por ciento, una fuerte agria (9 por ciento) y una stout.

Celis Grottenbier. Una gama de productos del hombre que salvó a la witbier, Pierre Celis. La rica y cremosa Bruin de 6,5 por ciento se lanzó en 1999; la blond de 7.7 por ciento salió en 2005. La palabra “grotten” se refiere a la cueva en la cual las cervezas son añejadas.

Wostyntje. De la Brasserie de Regenboorg. Blonde Ale con sabor a mostaza (¡realmente!) con un perfil de lúpulo inglés, esta es una cerveza muy fresca y refrescante.

Poperings Hommelbier. De van Eecke en el país del lúpulo belga, esta cerveza blond de 7,5 por ciento tiene un aroma brillante y fresco lleno de lúpulo, suavizado por la sutileza del enfoque belga.

Bush/Scaldis. Esta golden ale extremadamente fuerte (12 por ciento) de Dubuisson tiene una leve maltosidad de caramelo toffee equilibrada por una especie de lupulado brillante de Goldings, todo suavizado por un largo y frío acondicionamiento. Altamente tomable a pesar de su graduación.

Chouffe. Esta compañía en las Ardenas produce una variedad de cervezas llenas de carácter, que incluyen una Scotch ale y una IPA de estilo americano disponible solo en los Estados Unidos. Todo el color en sus cervezas proviene de jarabes de cervezas de caramelo en lugar de maltas especiales.

Urthel. Otra cervecería individualista que produce una gama de productos llenos de carácter. Inspiradas en un personaje de gnomo, las cervezas están formuladas para adaptarse a las etapas de vida de estos “Urthels” imaginarios. Un equipo de esposos, Hildegard y Bas van Ostaden, dirigen el espectáculo: ella elabora la cerveza, él hace el marketing.

Afortunadamente, muchos de los bichos son bastante felices viviendo en los barriles en los que se fermenta lámbicas. Las historias sobre cerveceros de lámbicas que nunca limpian las telarañas de los barriles son verdad. Todo el mundo camina sobre alfileres y agujas tratando de no alterar el delicado equilibrio requerido para una gran lámbica. Ninguna otra cerveza depende tanto del vudú.

La fermentación espontánea de la lámbica comienza con un ataque de enterobacterias como *Kloeckera* y *E. coli*, que metabolizan la pequeña cantidad de glucosa en el mosto y luego mueren. La siguiente es *Saccharomyces*, que convierte azúcares de maltosa en alcohol y dióxido de carbono, haciendo la mayor parte de la fermentación. En este punto, las cosas se ralentizan mucho, y los aromas frutales y terrosos de *Brettanomyces* y *Pediocco* se hacen aparentes y se acumula una gran cantidad de acidez. Se requiere un envejecimiento prolongado de la madera para estos bichos de acción lenta, lo que también permite que la acidez se atenúe. Naturalmente, hay una gran cantidad de variación de barril a barril, por lo que la mezcla es esencial para obtener

cualquier tipo de consistencia. Aun así, algunos barriles son demasiado ácidos; en los viejos tiempos, estos eran utilizados para limpiar calderas de cobre de la cervecería.

UBICACIÓN: región de Bruselas; intentado con diversos grados de autenticidad por los cerveceros artesanales de EE. UU. El término *lámbica* es una denominación legal, restringida a fabricantes de cerveza en una región específica siguiendo recetas y procedimientos aprobados.

SABOR: paladar ácido y penetrante, increíble complejidad

AROMA: yogur, *Brettanomyces*, vinagre, frutosidad

EQUILIBRIO: muy agudo y ácido, toques de dulzor

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: comida más ligera; corta muy bien lo grasoso; versiones frutadas perfectas con postre

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Ver “LÁMBICAS PARA PROBAR”.

GUEUZE:

DENSIDAD: 1.044–1.056 (11–14°P)

ALCOHOL: 5–6% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio

COLOR: 6–13°SRM, dorado a ámbar

AMARGOR: 11–23 IBUs, bajo

Sour Brown/Oud Bruin

ORIGEN: Hay dos puntos focales regionales en estos días para la sour brown ale (marrón agria) en Bélgica. Uno está en Flandes Occidental, en Roeselare, hogar de Rodenbach, y el otro se centra en Oudenaarde, en Flandes Oriental. Los dos tipos tienen muchas similitudes pero no son idénticos. Las cervezas marrones, con envejecimiento en roble y la mezcla de jóvenes y viejas eran bastante comunes antes de 1800, y unas pocas cervezas de este tipo han sobrevivido hasta el día de hoy. Curiosamente, de la amplia encuesta de cervezas belgas realizada por Lacambre en 1851, la única que se ajusta a esta descripción fue elaborada en Mechelen/Malines, un poco más al este, a medio camino entre Bruselas y Amberes. En el este de Maastrict, hay otro estilo marrón agrio muy láctico, por lo que

es probable que estas cervezas agrias rojas/marrones estuvieran mucho más extendidas en otros tiempos.

La roja de Flandes oriental está ejemplificada por Rodenbach. Estas cervezas de color marrón rojizo se elaboran de forma convencional, luego envejecen durante cerca de 2 años en grandes cubas de madera en las que recogen mucha acidez de *Lactobacillus*, *Acetobacter* (bacterias del vinagre) y la levadura salvaje *Brettanomyces*. Esta no es una fermentación espontánea. Es el uso de la madera como sustrato lo que fomenta el crecimiento de estos organismos. La madera proporciona un toque terroso, así como a vainilla y otros matices que suavizan los sabores ácidos y penetrantes.

La Oudenaarde Brown se basa en la levadura adulterada con *Lactobacillus* por su carácter agridulce único. Las cervezas Oudenaarde, tipificadas por Liefmans Goudenband, tienen una terrosidad compleja a su alrededor y a veces un toque de turbidez también. La Liefmans, al menos, no está envejecida en roble, pero su Goudenband es una mezcla de cervezas jóvenes y viejas.

Las rojas, en particular, muestran una variedad de estrategias de mezcla. Pueden tener buena cantidad de la cerveza agria “vieja”, generalmente para los productos más premium, o solo una pequeña cantidad para un sabor agridulce. Estas cervezas “medio agrias” como Jack-OP y Zotteghem alguna vez fueron populares, y algunas siguen en el mercado.

Las cervezas agrias son buenas bases para las cervezas frutadas, ya que la acidez le da a la fruta lo que necesita para tener buen sabor. Las versiones de cereza y frambuesa de ambos estilos se pueden encontrar y vale la pena buscarlas.

UBICACIÓN: Flandes; a veces se intentó en los Estados Unidos.

SABOR: acidez suave a fuerte con malta caramelo o azúcar cocido

AROMA: profundamente frutada / esterosa, con notas ácidas (notas de vinagre / pepinillo en cervezas rojas), un toque de malta

EQUILIBRIO: agridulce; casi sin lúpulos

ESTACIONALIDAD: todo el año

MARIDA CON: queso duro, carne rica, platos fritos; prueba con una tarta de fruta ligera

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Liefmans Goudenband, Rodenbach Grand Cru, Verhaeghe Duchesse de Bourgogne, Jolly Pumpkin La Roja, Nueva Bélgica La Folie, New Glarus Wisconsin Belgian Red (con cerezas)

DENSIDAD: 1.044–1.057 (11–14°P)

ALCOHOL: 4.8–5.2% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: ácido más dulce

COLOR: 12–18°SRM, ámbar a marrón

AMARGOR: 15–25 IBUs, bajo a medio

NOTA: Si bien no son para todos, las cervezas de fermentación salvaje están siendo desarrolladas por una serie de cervecerías artesanales estadounidenses y ocasionalmente están disponibles en cantidades limitadas. Busca estos productos en Cambridge Brewing Company, Jolly Pumpkin, Lost Coast / Pizza Port, New Belgium, Russian River y otros.

Bières de Garde Francesas

ORIGENES: Francia siempre ha estado indecisa respecto a la cerveza. Aquí hay apasionados amantes de la cerveza, pero la cultura del vino es tan fuerte que la cerveza tiene problemas para atraer la atención. Históricamente, dos regiones han sido las fuentes de la cultura de la cerveza en Francia. En Alsacia-Lorena, enclavada contra la gran potencia de Alemania, y con afinidades culturales germánicas, una plenitud de rubias, bocks y Märzens llegó junto con la industrialización. En Nord, al norte, justo al oeste de Bélgica, los fabricantes de cerveza producían *brunes* y *blanches* de fermentación superior como los vecinos Flandes y Hainault. Por cierto, los parisinos bebían mucho de cada tipo. Las dos tendencias regionales se unen en el presente estilo *bières de garde*. El término, como *lager*, significa “cerveza para guarda” y originalmente no tenía conexión con ningún estilo en particular. Era simplemente un término francés para las versiones “dobles” o más fuertes de sus cervezas básicas.

Luego vino el problema. En 1871, los alemanes anexaron Alsacia-Lorena como botín de su victoria en la guerra franco-prusiana, lo que significaba que la mayor parte de la capacidad cervecería francesa ya no estaba bajo control francés. Esto obligó al gobierno a tratar de mejorar la capacidad de elaboración de las cervecerías de Nord, que de ninguna manera estaban muy industrializadas. También significaba un mercado listo para cualquier cosa remotamente parecida a los bocks, blondes y *bières de mars* (Märzens) que habían estado bebiendo, incluso si las palabras *Fermentation Haute* estaban en la etiqueta.

A pesar de toda esta actividad cervecería, los cerveceros en Nord todavía eran bastante poco sofisticados; reporteros contemporáneos (R. E. Evans, Revista del Instituto de Elaboración de la cerveza, 1905) los encontraron en algún desorden. Al igual que en

otros lugares, hubo dos guerras terribles con un período corto y vigoroso entre ellas. Las cervecerías recuperaron algo de fuerza en la brecha y comenzaron a fabricar cervezas de lujo con calidad de exportación.

Después de que se repararon los daños de la segunda guerra, las cervezas embotelladas de lujo se convirtieron en un gran negocio y las cervecerías del norte de Francia, ahora en manos de una generación más ambiciosa, comenzaron a envasar cervezas fuertes. Al principio, en su mayoría eran cervezas marrones, pero finalmente, en nuestro estado actual, se convirtió en una mezcla de cervezas marrones, *ambrée* y blond.

UBICACIÓN: norte de Francia, cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: malta caramelado, toques de tostado

AROMA: malta compleja con carácter terroso de levadura

EQUILIBRIO: definitivamente maltoso, apenas balanceado por los lúpulos

ESTACIONALIDAD: todo el año, grandiosa en tiempos más fríos

MARIDA CON: comida abundante, vigorosa; bistec, cerdo asado, estofado de ternera; postres simples

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: La Choulette Amber, Brasserie La Choulette Bière Sans Culottes, Lost Abbey/Port Brewing Avant Garde, Russian River Perdition, Two Brothers Domaine DuPage

DENSIDAD: 1.060–1.080 (15–19°P)

ALCOHOL: 6–8% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio a pleno

COLOR: 6–12°SRM, pálido a medio ámbar

AMARGOR: 25–30 IBUs, bajo a medio

CAPÍTULO 13

CERVEZA ARTESANAL DE ESTADOS UNIDOS Y MÁS ALLÁ

LAS CERVEZAS ARTESANALES surgieron de un deseo apasionado de salvar nuestros paladares de los productos blandos e industrializados, para salvar los sabores auténticos de las grandes cervezas del mundo y restaurar la mano del artista en la elaboración de esta amada bebida. Al igual que muchos de los movimientos sociales provocados por los cambios en las actitudes durante la década de 1960, tenía objetivos audaces y tal vez incluso ingenuos. Si ha tenido éxito tendrá que ser juzgado por la historia, pero seguro que es muy divertido en este momento. El paisaje de la cerveza es más rico y profundo que nunca, y simplemente delicioso.

P: ¿QUÉ ES LA CERVEZA ARTESANAL?

R: pregunta difícil; este es uno de esos términos difíciles que desafía la definición exacta. Cualquiera que beba cerveza decente en este país tiene una idea lo suficientemente sólida sobre lo que significa este término, pero cuanto más intentas definirlo, más vaga será la línea divisoria. ¿Es eso lo que está en el vaso o quién lo preparó lo que hace la diferencia? ¿Debe ser hecha toda con malta? Si es así, ¿qué hay de la cerveza de trigo? ¿Se trata de la propiedad? ¿Pueden las grandes corporaciones públicas hacer la cerveza artesanal adecuada? ¿Llamar a una cerveza una “cerveza artesanal” la hace así?



Tal como está hoy, IRI y Nielson, las dos compañías que recopilan datos de escáneres de supermercado, tienen dos categorías de artesanal: Artesanales Independientes y Artesanales Afiliadas. La primera sigue la definición de la Asociación de Cerveceros, y excluye las cervecerías con conexiones de grandes empresas o extranjeras. La segunda categoría abarca a todas las demás, incluidas cervezas artesanales como Coors's Blue Moon.

La Asociación de Cerveceros (Brewers Association = BA) en 2007 publicó una definición de cervecero artesanal: produciendo menos de la exención federal de impuestos de la pequeña cervecería de dos millones de barriles; independencia, definida por una propiedad inferior al 25 por ciento por otra compañía que no es una cervecería artesanal; y “tradicional” en el sentido de tener un producto insignia que es elaborado solamente con malta.

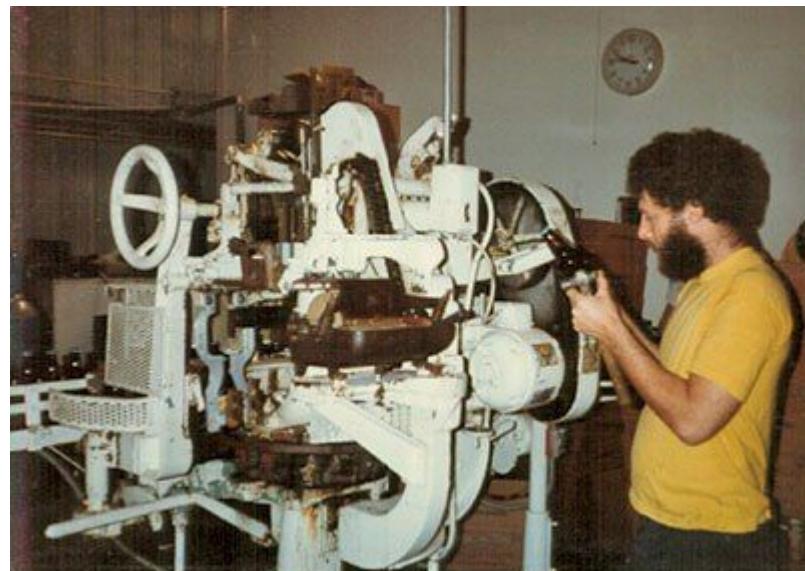
Estuve involucrado en estas discusiones como miembro de la junta directiva de BA. El proceso fue largo y desgarrador, y al final no hubo unanimidad. Para mí, la cerveza artesanal es arte. Esto significa que las ideas y las recetas para las cervezas deben provenir de los cerveceros, no del departamento de comercialización. Se necesita un punto de vista apasionado y muchas veces personal para crear algo único, memorable y significativo.

Elaboración con Propósito

LOS ESTADOS UNIDOS en 1975 era un lugar bastante árido para una buena cerveza. Las cervecerías estadounidenses grandes y pequeñas habían estado luchando contra el precio en las décadas posteriores a la Segunda Guerra Mundial, con el resultado de que la cerveza genérica sin marca se vendiera en supermercados y el número de genuinas cervezas especiales podía contarse con una mano, con dedos de sobra.

Varios factores se unieron para hacer que la cerveza artesanal sea una realidad. Primero fueron las experiencias europeas de personal militar y estudiantes universitarios sobre aventuras con mochila. En Gran Bretaña encontraron cervezas con una sensibilidad íntima y personal; en Alemania, un sentido de orden y rectitud; y en Bélgica, una fuente ilimitada de ideas y antiguas raíces principales. Estos fueron lugares muy buenos para comenzar.

El optimismo ciego de la generación del baby boom nos dio la certeza de que podríamos hacer cualquier tipo de futuro que pudiéramos imaginar. ¿Y qué si nadie hubiera comenzado una fábrica de cerveza en cincuenta años? ¿Qué tan difícil podría ser?



Cervecería Humble Beginnings Sierra Nevada y el cervecer/dueño Ken Grossman en los primeros días, c. 1981.

Nacida en el Cementerio

EN BOULDER, COLORADO, Charlie Papazian dirigía una alegre banda de cerveceros caseros que eventualmente se unieron en la American Homebrewers Association, que difundió un mensaje divertido y subversivo de autosuficiencia. La cervecería casera se legalizó en 1979, dando paso a un auge real para los cerveceros aficionados y cerveceros caseros, que comenzaron a soñar con cosas más grandes. Hasta

el día de hoy, la fabricación casera proporciona el depósito de energía, ideas y mano de obra de la cual brota la cerveza artesanal comercial.

Muchas de estas primeras cervecerías se construyeron a partir de desechos recuperados de la industria láctea. El fracaso (gracias en parte a la CAMRA) de los cerveceros ingleses para ganar tracción en un plan para entregar cervezas a granel a sus bares condujo a un excedente de tanques de servir de siete barriles “Grundy”, que eran perfectos para los brewpubs. Comenzar de a poco permitió a estos cerveceros pioneros perfeccionar su oficio y construir una relación con sus mercados. La mayoría de las grandes cervecerías artesanales más conocidas de hoy comenzó de esta manera.

El primer brewpub, Yakima Brewing and Malting, fue inaugurado en 1982 por un consultor jubilado llamado Bert Grant. Si bien el negocio de los restaurantes es difícil, los brewpubs han logrado prosperar. Con los años han sido una manifestación muy visible de la cerveza artesanal, introduciendo a millones a sus encantos. A partir de noviembre de 2007, había 967 brewpubs operando en los Estados Unidos.

Lo que es realmente significativo de la elaboración artesanal es que un grupo de chicos y chicas que comenzaron en sus sótanos con fábricas de cerveza improvisadas y financiación familiar han logrado tomar el timón conceptual de la cerveza en este país. Durante más de un siglo, los jugadores más importantes determinaron el futuro de la cerveza, ya sea pálida, fría, con gas, liviana, enlatada, barata, seca, congelada o transparente. Las grandes compañías públicas todavía ejercen un gran poder y de ninguna manera se están desvaneciendo, pero el hecho de que ahora están siguiendo el ejemplo de los pequeños y echándome a mí también, las cervezas artesanales muestran donde la energía creativa miente. Es difícil señalar otra industria que haya saltado tan drásticamente.

Un sentido del estilo americano

EN EL COMIENZO, las cervezas eran bastante simples: pura malta pálida estadounidense con una gran porción de malta cristal, coronada con una abundante ración de lúpulo cítrico y fermentada con levadura ale: solo una cerveza honesta y artesanal. Para los bebedores acostumbrados a las bebidas gaseosas amarillas, estas cervezas fueron una bofetada en la cara. Una vez que el impacto disminuyó, las relaciones estaban construidas, y el resto es historia. La tradición del Viejo Mundo fue la inspiración, pero el

resultado fue exclusivamente nuestro. Los lúpulos estadounidenses en toda su gloria resinosa y del pomelo definen a la cerveza artesanal estadounidense.

La lager siempre ha sido parte de la historia de la cerveza artesanal, especialmente fuera de las costas. Pero las lagers plantean un problema logístico: su almacenamiento prolongado requiere mucho tiempo de tanques, por lo que una cervecería lager necesita quizás el doble de tanques, por lo que una cervecería de lagers necesita quizás el doble de número de tanques de una cervecería de ales de la misma capacidad, un requisito costoso que ha limitado el número de cervecerías artesanales de lagers. En contraste con nuestra voluntad desenfrenada de deconstruir cervezas ales, las cervezas artesanales estadounidenses se mantienen fieles a sus inspiraciones originales. Tal vez sea un campo de fuerza *Reinheitsgebot* invisible que resiste los esfuerzos de deformación, pero por alguna razón, no encontrarás reinversiones artesanales distintivas de los estilos lager en este capítulo. Pero ¿quién sabe lo que nos depara el futuro?

La cerveza de estilo belga comenzó a enfocarse en la década de 1990. La New Belgium Brewing en Fort Collins, Colorado, y la Celis Brewery en Austin, Texas, fueron las primeras cervecerías que se enfocaron exclusivamente en cervezas de inspiración belga. Una nueva generación, incluidos cerveceros como Tomme Arthur, de Lost Abbey Brewing, y Vinnie Cilurzo, de Russian River, encabezan la lista, pero otros siguen caminos similares. Una participante reciente de Cambridge Brewing Company en el Festival de Cerveza añejada en madera y barril fue descripta como “envejecida 12 meses en barriles de vino de roble francés de Napa Valley con uvas Chardonnay y Semillon, albaricoques y una fermentación maloláctica”, Dogfish Head de Delaware acaba de instalar dos tanques de 10.000 galones de madera exótica de Palo Santo, los tanques de fabricación de cerveza más grandes de madera construidos en este país desde antes de la Prohibición, solo para añejar una brown ale especial de 12 por ciento de alcohol. Las ideas interesantes están por todos lados.

Un futuro tentador

¿QUÉ DEPARA EL FUTURO? Los cerveceros artesanales en 2006 tenían alrededor del 3.5 por ciento del mercado total de cerveza en barriles y alrededor del 5 por ciento en dólares. Hay esperanzas de que eventualmente se eleve a cerca del 10 por ciento (barriles), mientras avanza en Oregon. El mercado del vino podría ser una comparación justa: si bien hay algunos grandes jugadores, ninguna empresa tiene nada cercano a una

parte dominante. A medida que los consumidores se alejan de las marcas del mercado masivo, buscan una amplia variedad de productos en constante cambio, que nunca ha sido el fuerte de las grandes cervecerías. Todavía tienen que demostrar si pueden ganar dinero con una gran cantidad de marcas de bajo volumen.

Habrá una consolidación ya que los fundadores de las cervecerías artesanales exitosas llegarán a la edad de jubilación y buscarán cobrar, y la transferencia de capital a los grandes jugadores continuará. Hay muchas ventajas que un cervecer grande puede ofrecer: asistencia técnica y de mercadotecnia, acceso a materias primas, y especialmente un paseo en el camión — la distribución siempre ha sido un aspecto muy desafiante de la elaboración artesanal.

La cerveza artesanal se está convirtiendo en un fenómeno mundial. Pequeñas cervecerías de estilo artesanal están apareciendo en Europa y en otros lugares. Italia tiene una entusiasta noción de las cervecerías, en gran parte impulsadas por el amor por las cervezas belgas. Los aromas de lúpulo cascade aparecen ocasionalmente en cervezas en Inglaterra. Australia y Dinamarca tienen escenas prósperas muy parecidas a la fabricación artesanal en los Estados Unidos. Recientemente, Japón relajó su regla sobre el tamaño mínimo de una fábrica de cerveza, haciendo posible pequeñas cervecerías. América Latina está haciendo progresos, y también hay interés en África.

LA CERVEZA ARTESANAL ALREDEDOR DEL MUNDO

Italia. Media docena de brewpubs en el norte se han unido para formar un grupo de autopromoción llamado Union Birra. Se incluye Le Baladin, de temática belga, cuyos productos vemos ocasionalmente en los estantes estadounidenses.

Dinamarca. Aquí hay una escena de estilo americano, con muchas cervezas creativas y muy lupuladas. ¡La Sociedad Danesa de la Cerveza tiene más de 17,000 miembros!

Brasil. La escena apenas comienza, pero un cervecer nombró a su fábrica de cerveza por el estado de Colorado y elabora una interesante variedad de cervezas, incluyendo una mandioca Pilsner y una IPA elaborada con el azúcar rapadura local.

Argentina. Argentina tiene una escena fuerte y creciente. Antares está produciendo una serie de productos aventureros, incluido una deliciosa barley wine.

Japón. Japón tiene una escena pequeña pero próspera. Los productos de Hitachino Nest se importan a los Estados Unidos; estos incluyen una Witbier creíble y una Pilsner elaborada con un arroz rojo que agrega un sabor a sake y un toque de color rosa.

Inglaterra. Muchas pequeñas cervecerías artesanales están apareciendo. ¡Incluso se ha hecho una cerveza con lúpulos Cascade! Las cervezas de verano, las cervezas de trigo, la porter del siglo XVIII y las cervezas sazonadas con jengibre y ginseng han sido vistas recientemente.

La cervecería artesanal se adapta a la cultura, el mercado y los gustos de donde sea que se encuentre, pero los conceptos básicos son siempre los mismos: personas apasionadas por el sabor de la gran cerveza, preparando cervezas frescas llenas de carácter de todas las virtudes, matices y susceptibilidad. La calidad de la cerveza es parte de un estilo de vida que valora la experiencia de la vida, de hacer de cada momento una aventura, cada gusto que vale la pena degustar. La cerveza artesanal llegó para quedarse, pero tenemos que acercarnos y llevar a la gente al mundo de la elección, la autenticidad y el sabor que brinda tan bien.

El Gran y Audaz Sabor de la Cerveza Artesanal

UNA COSA SE PUEDE DECIR con certeza sobre la revolución de la cerveza artesanal: ha elevado los lúpulos de poco importantes a un papel protagonista. Los fabricantes de cerveza estadounidenses adoran los lúpulos en pedazos, ya sean especiados, florales, de pino, resinosos, cítricos o herbáceos, y constantemente encuentran nuevas formas de exhibirlos en toda su gloria amarga y aromática.

Solía pensar que esto era solo una fase; una sobrecompensación comprensible por las indignidades de un siglo de amargor en declive en la cerveza. Durante veinte años, los cerveceros han estado metiendo más y más lúpulos en las cervezas. Pero estaba equivocado en esto: las cervezas amargas masivas están aquí para quedarse.

Esta locura de resinas ha llegado a alrededor de 100 IBUs. Afortunadamente para nuestros paladares, algo más está sucediendo. Ya no se trata solo del poder crudo de este amargor. Los cerveceros están aplicando un enfoque más sofisticado, encontrando formas más sutiles de exhibir nuestra hierba de cerveza favorita.

American Pale Ale

Más que cualquier otro, este estilo define la cerveza artesanal americana. Están elaboradas sobre una base de malta pura, generalmente con los sabores a caramelo y pasas de la malta cristal, contrarrestados por los sabores frescos y especiados del Cascade y otros lúpulos americanos con sus notas cítricas de pino. Casi todas las cervecerías tienen una pale ale en alguna forma.

ORIGEN: alrededor de 1980, cuando los cerveceros estadounidenses intentaron satisfacer su sed de lúpulo

UBICACIÓN: cervecerías artesanales de los Estados Unidos y otros lugares

SABOR: lúpulo fresco más una malta de nuez, toques de pasas y / o caramelo, acabado fresco

AROMA: maltoso, afrutado, pero con lúpulos estadounidenses (Cascade o tipos relacionados) en primer plano

EQUILIBRIO: cuerpo medio; acabado fresco y amargo

ESTACIONALIDAD: durante todo el año

MARIDA CON: amplia gama de alimentos; clásico con una hamburguesa

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Anchor Liberty Ale, Boulder Brewing Hazed & Infused, Deschutes Mirror Pond Pale Ale, North Coast Ruedrich's Red Seal Ale, Sierra Nevada Pale Ale, Three Floyds Alpha King Pale Ale

DENSIDAD: 1.044–1.060 (11–14.7°P)

ALCOHOL: 4.5–5.5% por volumen

ATENUACIÓN/ CUERPO: medio

COLOR: 6–14°SRM, dorado oscuro a ámbar oscuro

AMARGOR: 28–40 IBUs, medio a alto

American IPA

LA IPA es simplemente un estilo más pálido, más fuerte y más elegante de pale ale. Y al igual que la pale ale, las versiones estadounidenses muestran variedades de lúpulo americano.

ORIGEN: alrededor de 1985, cuando los cerveceros estadounidenses buscaban otros vehículos de reparto de lúpulo

UBICACIÓN: cervecerías artesanales de los Estados Unidos y otros lugares

SABOR: lúpulo fresco más una maltosidad de pan limpia, quizás una pizca de caramelo, y un final limpio, fresco, amargo

AROMA: lúpulo americano (cascade o tipos relacionados) en primer plano y algunos aromas a malta y afrutado

EQUILIBRIO: cuerpo medio; acabado fresco y amargo

ESTACIONALIDAD: durante todo el año

MARIDA CON: amplia gama de alimentos; clásico con una hamburguesa

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Anderson Valley Hop Ottin' IPA, Bear Republic IPA, Bell's Two-Hearted Ale, Harpoon IPA, Victory Hop Devil

DENSIDAD: 1.050–1.060 (11.4–14.7°P)

ALCOHOL: 5.5–6.3% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: fresco, seco

COLOR: 5–12°SRM, dorado a ámbar claro

AMARGOR: 35–70 IBUs, medio a alto

Double/Imperial IPA

Imperial es un término que normalmente se aplica a las cervezas que se elaboraban en Gran Bretaña, luego se enviaban a la corte imperial del Imperio ruso durante el siglo XIX. “Imperial” también se usó a fines del siglo XIX en los Estados Unidos como una designación para la parte superior del rango de un cervecer, por lo general, una pale ale de “reserva” de bastante alta graduación. El término se usó ocasionalmente en Inglaterra a fines del siglo XX. En los últimos tiempos, los fabricantes de cerveza han adoptado el término y lo han aplicado a todo lo que se mueve: stout, porter, brown ale, blond, Pilsner, y más.

Los consumidores han estado entusiasmados con las grandes botellas de cervezas fuertes, estacionales, imperiales o dobles, por lo que los cerveceros se han puesto felices en complacerlos, por lo que estas cervezas están disponibles.

ORIGEN: alrededor de 1995. ¡Más malta! ¡Más lúpulos!

UBICACIÓN: cervecerías artesanales de los Estados Unidos y otros lugares

SABOR: salta al primer plano, pero juega con un fondo de maltosidad compleja y cremosa; grandes cervezas que deberían tener mucha complejidad

AROMA: una explosión masiva de lúpulo junto con un poco de maltosidad intensa

EQUILIBRIO: cuerpo medio; final largo y amargo

ESTACIONALIDAD: todo el año, pero mejor lejos del calor del verano

CON LA MARIDA: comida muy rica, como el gorgonzola añejo o el pastel de zanahoria

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Dogfish Head 90 Minute IPA, Great

Divide Hercules Double IPA, Lagunitas Brown Sugga', Rogue I2PA, Stone Ruination

IPA, Three Floyds Dreadnaught IPA

DENSIDAD: 1.075–1.100 (18.2–24°P)

ALCOHOL: 7.9–10.5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: fresco, seco

COLOR: 6–14°SRM, dorado a ámbar

AMARGOR: 65–100 o más IBUs, muy alto



Etiquetas inglesas y americanas, 1890-1940 El término *Imperial* se ha aplicado a muchos estilos diferentes, generalmente para indicar un producto lujoso y posiblemente fuerte.

OTRAS CERVEZAS IMPERIALIZADAS

Pilsner

- Dogfish Head
- O'Dell's
- Rogue Morimoto Imperial Pilsner
- Samuel Adams Hallertau Imperial Pilsner

Blonde Ale

- Ska Brewing True Blonde Dubbel

Red Ale

- AleSmith Imperial Red Ale
- Lagunitas Imperial Red Ale
- Rogue Imperial Red Ale
- Southern Tier Big Red

Brown Ale

- Dogfish Head Palo Santo
- Lagunitas Brown Sugga'
- Tommyknocker Imperial Nut Brown Ale

Porter

- Flying Dog Gonzo Imperial Porter
- Full Sail Top Sail (bourbon barrel aged) Imperial Porter
- Ska Brewing Nefarious Ten Pin Imperial Porter

Amber y Red Ale

Hace unos años, todos y su hermano preparaban una red ale y la nombraban como un bicho peludo del bosque, con la esperanza de ganar dinero en el negocio de la elaboración artesanal. La mayoría de ellos volvieron a esconderse en el bosque después de que se desvaneció el boom, y sinceramente, eso es probablemente una buena cosa,

porque muchos de ellos eran bastante insípidos. Pero el estilo tiene más potencial de lo que ha demostrado esta moda superficial.

Las Ambers son básicamente una cerveza de sesión fornida, por lo que una buena tomabilidad es importante. La clave para esto es usar lúpulos de una manera que sea asertiva sin cansarse; construyendo una base de malta profunda pero no empalagosa. El énfasis debe estar en el amargor más que en el aroma, aunque algo de aroma es algo bueno. Simplemente no quieres que huele como un pomelo recién cortado; el aroma de malta debe tener la ventaja.

ORIGEN: Este fue uno de los primeros estilos de cerveza artesanal y proporcionó algo diferente, pero no demasiado desafiante. El término apareció en Estados Unidos alrededor de 1990, cuando los cerveceros buscaron una forma de encontrar descripciones para cervezas que no fueran ni intimidantes ni vinculadas a tradiciones históricas específicas.

UBICACIÓN: cervecerías artesanas de EE. UU.

SABOR: mucha malta caramelado, final delicado del lúpulo

AROMA: malta caramelado limpio más un toque de lúpulo floral

EQUILIBRIO: maltoso a algo lupulado

ESTACIONALIDAD: durante todo el año

MARIDA CON: amplia gama de alimentos; pollo, marisco, hamburguesas, cocina especiada

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Bear Republic Red Rocket, Full Sail Amber, New Belgium Fat Tire, Tröegs Nugget Nectar

DENSIDAD: 1.048–1.058 (12–14.5°P)

ALCOHOL: 4.5–6% por volumen

ATENUACIÓN/ CUERPO: medio

COLOR: 11–18°SRM, pálido a ámbar oscuro

AMARGOR: 30–40 IBUs, medio

American Barley Wine

Al igual que el resto de las versiones artesanales americanas de cervezas británicas, este estilo se diferencia por el uso entusiasta del lúpulo, especialmente aquellos que exhiben todas las cualidades cítricas y de pino de las variedades estadounidenses. El

término en Inglaterra se aplica a las cervezas que según los estándares estadounidenses son sorprendentemente débiles, pero las versiones estadounidenses no toman prisioneros en el departamento de alcohol.

UBICACIÓN: cervecerías artesanas de EE. UU.

SABOR: rica en malta, a veces un poco de carácter a pasas; puede ser ferozmente amarga

AROMA: rico en malta, con cantidades variables de lúpulo; a menudo con notas correosas, a modo de jerez en ejemplos envejecidos

EQUILIBRIO: uniformemente a extremadamente lupulado

ESTACIONALIDAD: muy agradable en los días oscuros del invierno

MARIDA CON: comidas intensas, especialmente queso envejecido y postres intensos

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Bridgeport Brewing Old Knucklehead, Hair of the Dog Fred, Middle Ages Brewing Company Druid Fluid, Rogue Old Crustacean, Sierra Nevada Bigfoot Barleywine Style Ale

DENSIDAD: 1.080–1.120 (19.3–28.6°P)

ALCOHOL: 7–12% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio a pleno

COLOR: 11–18°SRM, pálido a ámbar oscuro

AMARGOR: 50–100 IBUs, alto

American Brown Ale

Los estilos ingleses clásicos tienen el más leve susurro de amargor, solo para compensar la maltosidad. Pero las versiones estadounidenses tienen un balance decididamente más equilibrado y a veces son francamente lupuladas. Además, es probable que las brown ales americanas sean considerablemente más grandes y marrones que sus primas inglesas, por lo general con un paladar muy tostado y un poco de dulzor.

UBICACIÓN: cervecerías artesanas de EE. UU.

SABOR: mucha malta caramelo; final delicado del lúpulo

AROMA: malta caramelo limpio más un toque de lúpulo floral

EQUILIBRIO: maltoso a algo lupulado

ESTACIONALIDAD: durante todo el año

MARIDA CON: amplia gama de alimentos; pollo, marisco, hamburguesas, cocina especiada

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Dogfish Head Indian Brown Ale, Brooklyn Brown Ale, Flossmoor Station Pullman Brown Ale, Surly Bender

DENSIDAD: 1.045–1.060 (11.2–14.7°P)

ALCOHOL: 4–6% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio a pleno

COLOR: 18–35°SRM, ámbar profundo a castaño

AMARGOR: 20–45 IBUs, medio

Porter y Stout

La porter fue la primera cerveza en el mundo elaborada y exportada a escala industrial. Sí, los Yankees sí tenían gusto por la porter. Es bien sabido que George Washington era un fanático, y después de la Revolución, compraba regularmente la portero embotellado de la cervecería de Robert Hare en la cercana Filadelfia. Pensilvania oriental era la capital cervecería de los Estados Unidos, y mantuvo esa reputación hasta que los inmigrantes alemanes trajeron sus cervezas lager a los Estados Unidos y cambiaron el centro de gravedad hacia el oeste. En los primeros tiempos, la porter de Filadelfia era famosa por su calidad. De hecho, el área nunca perdió por completo su gusto por la porter. Yuengling todavía elabora una en Pottsville, Pennsylvania.

Para una recapitulación de los detalles de la porter y la stout, véase el capítulo 9. Las versiones estadounidenses tienden a ser muy similares a estas, aunque a menudo usan variedades americanas de lúpulo y pueden difuminar un poco las líneas cuando se trata de reglas de estilo.

American Wheat Ale

Este estilo artesanal primero alcanzó popularidad en el noroeste del Pacífico. Esta nueva versión renuncia al carácter de fermentación exótica de los estilos alemanes; usualmente la cervecería usa su levadura ale estándar. La mayoría contiene entre 30 y 50 por ciento de trigo. Las cervezas de trigo estadounidenses son populares entre los

consumidores jóvenes que buscan algo realmente diferente, pero que no están preparados para algunas de las cervezas más oscuras y más amargas.

ORIGEN: brewpubs y cervecerías artesanales de EE. UU. generalmente visto como una cerveza “principiante”

UBICACIÓN: cervecerías artesanales de EE. UU.; también aparecen versiones británicas

SABOR: súper limpio y fresco; más lupuladas que las weizens alemanas

AROMA: frutosidad suave sin el clavo de olor y / o la banana de las alemanas; a veces un pequeño aroma a lúpulo

BALANCE: fresca, con un poco de textura cremosa del trigo; a veces una pizca de acidez

ESTACIONALIDAD: todo el año, pero mejor en verano

MARIDA CON: ensaladas, comida más liviana como pollo o sushi, quesos simples

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Boulevard Unfiltered Wheat, Goose Island 312 Urban Wheat, Leinenkugel's Honey Weiss, Three Floyds Gumballhead Wheat Ale, Widmer Hefeweizen

DENSIDAD: 9–14°P/1.035–1.055

ALCOHOL: 3.0–5.5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: liviano a medio

COLOR: 3–6°SRM, pajizo a dorado

AMARGOR: 15–35 IBUs, bajo a medio

Cerveza de Trigo Frutada

“Cervezas de chicas” son lo que los geeks de cerveza llaman a esto. Ya conoces las cervezas. Pequeños números rosas, mullidos, una suave base de cerveza de trigo emperifollada con una o dos gotas de esencia de frambuesa. Estas tienen sus encantos en un caluroso día de verano, y por esa razón son el tipo más común de cerveza frutada que se encuentra en los Estados Unidos.

Hay algunas cervecerías que se las arreglan para obtener un buen zumbido de frutas con cervezas más concentradas. La cervecería New Glarus de Wisconsin ha hecho buen uso de las cerezas de Door County en una gran bomba de fruta que llaman Wisconsin Belgian Red. Ellos elaboran una oferta de frambuesa también. No es

coincidencia que estas dos cervezas ganen constantemente en el Great American Beer Festival. Por otra parte, Kalamazoo Brewing ha fabricado una stout con cereza que entrega los productos, y Dogfish Head de Delaware ofrece cervezas hechas de grosellas, albaricoques y arándanos.

ORIGEN: brewpubs de EE. UU., a menudo considerados como atractivos principalmente para clientes femeninos

UBICACIÓN: cervecerías artesanas de EE. UU.

SABOR: delicado frutado — frambuesas, albaricoques, cerezas, arándanos; final limpio y nítido

AROMA: frutosidad suave con no mucho más

EQUILIBRIO: fresca a algo dulce

ESTACIONALIDAD: durante todo el año

MARIDA CON: ensaladas y comidas más ligeras, postres más ligeros

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Harpoon UFO Raspberry Wheat, Leinenkugel's Berry Weiss, Pyramid Apricot Weizen, Saranac Pomegranate Wheat.

Pruebe también una popular estacional de verano en brewpubs.

DENSIDAD: 1.044–1.052 (11–13°P)

ALCOHOL: 3.8–5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio

COLOR: dorado a rosa a púrpura profundo

AMARGOR: 15–25 IBUs, bajo

Pumpkin Ale (Calabaza)

ORIGEN: cervecerías artesanales de EE. UU.; como una estacional de otoño con tema de cosecha, las cervezas de calabaza pueden ser muy divertidas y ayudar a señalar las raíces agrícolas de la cerveza. El Elysian Brewpub en Seattle celebra un festival de cerveza de calabaza, con un par de docenas de estilos de calabaza de barril, incluyendo una barley wine de calabaza y una cerveza acondicionada en una calabaza gigante, que fue servida directamente desde el poderoso vegetal.

UBICACIÓN: cervecerías artesanas de EE. UU.

SABOR: calabaza delicado a veces dominado por la mezcla tradicional de especias de calabaza; sutil es mejor; un poco de malta caramelo agrega interés

AROMA: un agradable especiado, tal vez un poco de malta

EQUILIBRIO: generalmente un poco dulce

ESTACIONALIDAD: otoño

MARIDA CON: pavo asado de acción de gracias y pan de jengibre

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Buffalo Bill's Pumpkin Ale, New Holland Ichabod Ale, Weyerbacher Brewing Imperial Pumpkin Ale. También échale un vistazo al Great Pumpkin Beer Festival de la Elysian Brewing Company en Seattle en octubre.

DENSIDAD: 1.047–1.056 (12–14°P)

ALCOHOL: 4.9–5.5% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio

COLOR: 6–12°SRM, dorado a ámbar

AMARGOR: 10–15 IBUs, bajo



Esa es una Gran Cerveza de Calabaza, la gente de Elysian Brewery de Seattle pensó que una calabaza sería el barril perfecto para una de sus pumpkin ale.

Prometedores y Capaces

LA VARIEDAD CONTINÚA siendo la misión de los cerveceros artesanales aventureros donde quiera que estén. Estas son algunas de las tendencias e ideas que los cerveceros están persiguiendo en estos días.

Recreaciones Históricas y Fantasías

El pasado siempre está presente en la elaboración de cerveza. Ya sea que se retrocedan unas pocas décadas o hasta los comienzos de la cerveza, la historia es un recurso listo de ideas para la cervecera creativa. Muy a menudo los detalles necesarios de las cervezas antiguas se han ido para siempre; en consecuencia, la mayoría de las recreaciones son solo conjetas informadas. A veces hay algo de ciencia real, como cuando Fritz Maytag de Anchor colaboró con el sumerólogo Solomon Katz para crear una cerveza de edición limitada llamada Ninkasi, llamada así por la diosa sumeria de la cerveza.

Otros ejemplos incluyen una gama de antiguas cervezas escocesas, que incluyen una cerveza de brezo Picto llamada *Fraoch*, así como cervezas de pino y algas marinas; una cerveza ale “jacobita” preindustrial teñida con cilantro de Traquair House, también en Escocia; cerveza de punta de abeto de Alaskan Brewing Co., cerveza común de Kentucky recreada por una cervecería en New Albany, Indiana; y una versión italiana de una cerveza egipcia antigua llamada Nora, hecha de kamut (un trigo antiguo), de Le Baladin.

Además de la cerveza tratada en el capítulo 1, inspirada por el Rey Midas, estas cervezas resucitadas siempre son interesantes, ya que brindan una especie de percepción de las viejas tradiciones que no puedes obtener al leer libros. Y tan a menudo como no, también son deliciosas.

Ales con Lúpulo Único

La idea es tomar una receta relativamente sencilla, como una pale ale americana, y dosificarla con solo un tipo de lúpulo, lo que permite que el verdadero carácter brille. Esta es una gran manera de aprender sobre el carácter único de los lúpulos individuales. Aparte de su aspecto educativo, vincula la cerveza con la tierra y las estaciones, y realmente crea mucha expectación entre los consumidores. Una sensación similar de emoción con las cervezas de un solo lúpulo se está filtrando entre los cerveceros artesanales británicos.

ALGUNAS VARIEDADES DE LÚPULOS AMERICANOS MÁS NUEVAS

Amarillo. Este lúpulo de desarrollo privado ha existido por unos años. Vagamente en el molde del Cascade, tiene un carácter cítrico y floral propio. Es encantador para las pales estadounidenses y las IPAs, y tiene entre un 8 y un 11 por ciento de ácido alfa.

Glacier. Introducido en 2000, pertenece ampliamente a la familia Fuggle, pero yo lo llamaría más un Super Styrian. Con un 5,5 por ciento de ácido alfa, es excelente en las cervezas de estilo belga, como la Saison, que muestran cierto carácter de lúpulo.

Santiam. Introducido en 1997, esta variedad tiene la paternidad y el carácter del Tettnang y el Hallertau. El ácido alfa es bajo, entre 5 y 7 por ciento. Tiene un carácter de lúpulo limpio y noble para prestar a cualquier cerveza germánica.

Simcoe. Un verdadero estallido de lúpulo, introducido en 2000; con un 12 a un 14 por ciento de ácido alfa, este se ha convertido en el favorito de los cerveceros de doble IPAs. Tiene un aroma único y parecido al pino.

Sterling. Introducido en 1998, este lúpulo tiene mucho carácter especiado del Saaz. Con 6 a 9 por ciento de ácido alfa, es ideal para ales belgas.

Ale con Lúpulos sin Desecar (Wet-Hopped Ale)

Otra técnica que está ganando popularidad es la de “lupulado húmedo (wet-hopping)”. Este es el uso de lúpulo fresco sin secar directamente de la vid. Muchas cervecerías de California están cosechando los conos de plantas cultivadas en sus propias propiedades para este propósito. Los cerveceros que están más lejos de la zona del lúpulo están recibiendo el lúpulo a través del servicio de mensajería nocturno, a menudo con grandes gastos. Las cervezas lupuladas de esta manera tienen aromas frescos y verdes y una cierta vivacidad recién escogida. Los cerveceros de California organizan un Wet Hop Beer Festival en San Diego cada noviembre.

UBICACIÓN: cervecerías artesanas de EE. UU.

SABOR: varía según la cerveza base, pero siempre debe tener mucho amargor fresco

AROMA: una cuestión de receta específica y especialmente de la variedad de lúpulo; aromas especiados, florales, a pino, resina, hierbas, pomelos y otros lúpulos

EQUILIBRIO: definitivamente en el lado amargo, pero debe ser contrarrestado por una buena malta

ESTACIONALIDAD: tiempo de cosecha

MARIDA CON: comidas atrevidas como bistec, cordero, queso azul

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Drake's Brewing Harvest Ale, Harpoon Glacier Harvest Wet Hop Beer, Sierra Nevada Harvest Ale, Two Brothers Heavy Handed IPA

Nuevas Ales Belgas-Americanas

Varios cerveceros estadounidenses, inspirados en Bélgica, están utilizando las ideas y técnicas de esa cultura cervecería para crear cervezas estadounidenses únicas con algo de la magia belga. Algunos han sido reverenciales, interesados en recrear los clásicos como las cervezas trapenses, mientras que otros han adoptado un enfoque más libre. Varios procesos están involucrados: agregar microorganismos salvajes como *Brettanomyces*; añejamiento en barril; mezcla; incorporando azúcar, fruta, especias; y más. Incluso hay algunas asociaciones con fábricas de cerveza en Bélgica, en las que los batches de ambos lados del Atlántico se funden en una sola base. Los sabores de estas cervezas belga-americanas son tan variados y distintivos como la misma Bélgica.

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Allagash Curieux y otras; Goose Island Matilda; Russian River Salvation, Perdition, y otras; Lost Abbey Cuvée de Tommy y otras; especiales de estación de la New Belgium Brewing

Cervezas Añejadas en Barril

La invención del barril se atribuye de manera diversa a los celtas de la Edad de Bronce, a los vikingos o a tribus peludas y similares. En la época romana los barriles estaban en uso en una amplia zona del norte de Europa. Los barriles servían

admirablemente en un mundo preindustrial, pero la dificultad de limpiarlos y mantenerlos hizo que fueran eliminados gradualmente por los fabricantes de cerveza alrededor de 1950. El acero inoxidable se adapta perfectamente a la naturaleza impecable de la cerveza internacional, pero si te encantan las profundidades funky de una cerveza realmente hecha a mano, la madera puede ofrecer esa dimensión extra.

La madera contiene productos químicos que se disuelven en la cerveza con el tiempo, que pueden agregarle madera, roble y otros sabores a la cerveza. Los cambios de temperatura hacen que el líquido bombee dentro y fuera de la madera, acelerando el proceso. Durante un período de muchos meses, una de estas sustancias, la lignina, se transforma en vainillina, por lo que a menudo se encuentran notas de vainilla en el whisky y otros aguardientes de barril.

La madera de barril es porosa, lo que expone el contenido al aire, creando la posibilidad de sabores oxidados, tanto buenos como malos. La porosidad también significa que hay muchos pequeños rincones y grietas para que los microorganismos se escondan, y este es un hecho que puede ser utilizado en beneficio del cervecer, o mitigado si es necesario. Los cerveceros de lambic y otras cervezas agria dependen de los barriles como un puerto seguro para sus levaduras salvajes y bacterias.



La industria del bourbon usa los costosos barriles de roble chamuscado solo una vez para el bourbon, por lo que cuando se vacían, son relativamente baratos de comprar. Pueden ser geniales para cerveza añejada. La primera cerveza de bourbon de la que he oído hablar fue de un grupo de cerveceros suburbanos del área de Chicago que trajeron cinco batches de 10 galones de un fuerte Imperial Stout para llenar un barril de bourbon fresco. Seis meses después volvieron a reunirse para embotellar la cerveza. Poco tiempo después, Goose Island Beer Company comenzó a experimentar con el estilo, una de las primeras cervecerías comerciales en hacerlo.

El añejamiento en barril no es el mejor tratamiento para una Pilsner; fuerte y oscura es la regla. La Imperial Stout es el clásico, y la barley wine también puede beneficiarse. Una weizenbock súper fuerte, una blond barley wine o la triple bock también podrían tener un toque de sabor a barril de whisky.

UBICACIÓN: cervecerías artesanas de EE. UU.

SABOR: cualquiera que sea la cerveza base, más sabores ricos, redondos, ligeramente caramelizados y quizás un toque de madera

AROMA: malta y lúpulo apropiados para la cerveza base, además de vainilla rica, coco tostado y quizás toques de jerez o aromas oxidados tipo oporto

EQUILIBRIO: generalmente un poco dulce

ESTACIONALIDAD: mejor cuando hace buen tiempo

MARIDA CON: postres intensos y ricos y queso Stilton

Hipercervezas

La tendencia de este tipo de cerveza comenzó en la costa este alrededor de 1994, la más famosa fue promovida por Jim Koch de Boston Beer Company; pero Sam Calagione, de Dogfish Head, también ha estado allí desde los primeros días de esta tendencia. Estamos hablando de cervezas de súper-densidad que contienen hasta un 25 por ciento de alcohol, una venta minorista de hasta \$ 200 por botella para cervezas como la Utopias de Samuel Adams, un precio que los representantes de la compañía dicen que está llegando al punto de equilibrio.

La levadura de cerveza normalmente no desea fermentar mucho más del 10 por ciento de alcohol. Toma cepas especiales adaptadas a los altos niveles de alcohol, que después de una fermentación inicial se dosifican cuidadosamente con azúcar, poco a poco, mientras que el contenido de alcohol se suma gradualmente. A menudo, también se emplea el añejamiento en madera. Los sabores de estas cervezas tienen más en común con los licores, y de hecho la Utopias ha ganado numerosas degustaciones a ciegas contra competidores como el oporto y el Calvados.

UBICACIÓN: cervecerías artesanales de EE. UU.

SABOR: sabor masivo, dulzón, cremoso, fruta seca, especias, alcohol; en ejemplos más oscuros, carácter de malta tostada; los lúpulos pueden o no ser intensos

AROMA: inmensa maltosidad, junto con el carácter de barril de vainilla y coco; un montón de ésteres frutales, alcohol

EQUILIBRIO: generalmente un poco dulce

ESTACIONALIDAD: una bebida contemplativa junto al fuego

MARIDA CON: Stilton, nueces; un postre en sí mismo

CERVEZAS SUGERIDAS PARA PROBAR: Dogfish Head 120 Minute IPA, Worldwide Stout, Hair of the Dog Dave, Samuel Adams Utopias

DENSIDAD: 1.12 y más (29°P y más)

ALCOHOL: 14–26% por volumen

ATENUACIÓN/CUERPO: medio a pleno

COLOR: 18–55° SRM, ámbar profundo a plenamente negra opaca

AMARGOR: 50–100 y más IBUs, medio a muy alto

CAPÍTULO 14

UN TRAGO MÁS ALLÁ

LEER un libro no te convertirá en un experto en cerveza. La cerveza existe en el ámbito sensorial, y ninguna cantidad de prosa puede tomar el lugar de llegar nariz a nariz con tantas cervezas diferentes como sea posible, y degustar, evaluar, contemplar, *experimentar*. Puedes ir solo, si es necesario, pero en realidad, esta tarea es la mejor y la más agradablemente llevada a cabo en compañía de otros. Todos ven las cosas de manera diferente. Traemos nuestras largas historias a la mesa, y el intercambio de ideas conduce a una comprensión más rica y completa de la cerveza, así como a una comunidad más fuerte. Las dos son inseparables, en lo que a mí respecta.

La Alegría de los Clubes de Cerveza

Yo solía adherir al viejo dicho de Groucho Marx de negarme a unirme a cualquier club que me tuviera como miembro. Pero eso fue antes de que descubriera sobre la cerveza y los clubes de cervezas caseras, que son algunas de las organizaciones más acogedoras de la tierra.

Algunos de ustedes ya pueden disfrutar de sus beneficios: camaradería fácil entre un grupo de amigos dispuestos a beber; un intercambio de información sobre cerveza, su elaboración y vida en general; actividades organizadas; y una oportunidad de lograr algo más grande de lo que uno podría manejar solo. Para aquellos de ustedes que aún no están conectados, les insto a conectarse con un club existente o, si es necesario, comenzar el suyo propio.

Charlie Papazian comenzó su club a finales de la década de 1970 a partir de las clases de cervicería casera que enseñaba. Con su intrépida visión de un mañana más brillante y cervecero en mente, Charlie convirtió su club en la American Homebrewers Association, que finalmente engendró la Brewers Association. Esta organización representa a los cerveceros artesanales comerciales de los Estados Unidos, así como a sus cerveceros caseros.

La buena cerveza en este país depende de la cultura vital y dinámica que la respalde. Fueron las personas que trabajan como una gran comunidad las que produjeron

la excitante cultura de la cerveza que disfrutamos aquí, y esas conexiones interpersonales la sostendrán y construirán en el futuro.

Las organizaciones existen en todos los niveles: local, nacional y virtual. Puede valer la pena participar en todos estos niveles. En este momento, la mayoría de los grupos locales están centrados en la cervecería casera, pero estas personas son entusiastas de todo tipo de cerveza auténtica, y debido a su familiaridad con el proceso de elaboración de la cerveza, suelen ser muy conocedores y entusiastas de la cerveza artesanal comercial. Y la mayoría de los cerveceros artesanales saben que los cerveceros caseros son sus defensores más ardientes y vocales. Hay mucho que podemos hacer juntos, y los beneficios fluyen para todos.

Muchos grupos de cerveceros caseros organizan eventos comerciales además de sus actividades de cervecería casera. Los festivales de cerveza muy respetados en Madison, Wisconsin, y Portland, Oregon, están organizados en gran parte por cerveceros caseros. Dependiendo del tamaño y la experiencia del club, hay una variedad de eventos posibles, desde talleres de cerveza y maridaje de alimentos, clases de estilo y cenas de degustación hasta festivales de extravagancias grandes y pequeñas o de varios días como Spirit of Belgium, presentados cada pocos años por BURP, un reconocido club de cervecería casera en el área de Washington, DC. Los clubes de cervecería casera son la clave para involucrarse con el Beer Judge Certification Program, tu mejor forma de desarrollar tus habilidades de degustación y tu vocabulario a través de la experiencia como juez cervecer. Se puede encontrar una lista de los clubes existentes en www.beertown.org.



MI PROPIA Chicago Beer Society se especializa en eventos de cerveza con cerveza comercial. Cuando funcionamos adecuadamente, descubrimos que atraen a

nuevas personas al club, promocionan una gran cerveza en general, ofrecen un lugar para cerveceras comerciales para pasar el rato con nosotros y entre sí, y recaudan fondos para actividades menos rentables. Somos un miembro que paga cuotas del Illinois Craft Brewers Guild y realizamos algunos eventos conjuntamente con ellos. En los últimos años, hemos llevado a cabo una variedad de eventos de cerveza y alimentos, incluida nuestra gloria suprema, el Brewpub Shootout, en el cual las cervecerías locales compiten en las categorías de mejor comida, mejor cerveza y el mejor maridaje. Si estás pensando en organizar una competencia con tu club de cerveza local, aquí tienes una pista: los premios generan participación.

Aquí están algunas de las organizaciones cerveceras y entusiastas de la cerveza más grandes.

The Brewers Association. Esta asociación comercial de cervecería artesanal, compañía editora y organización de cerveceros caseros se formó en 2005 con la fusión de la Asociación de Cerveceros (Association of Brewers)y la Asociación de Cerveceros de América (Brewers Association of America) y ahora representa a los pequeños productores independientes de cerveza artesanal de los Estados Unidos. Gran parte de sus actividades tienen como objetivo promover y proteger las cervecerías artesanales, pero la BA también produce el Gran Festival Americano de la Cerveza (Great American Beer Festival), la gran exposición anual de cerveza que se celebra en Denver, generalmente a fines de septiembre. En 2007 hubo 2.793 cervezas de 473 fábricas de cerveza y más de 46,000 asistentes. La membresía está abierta a cervecerías y otros en el comercio de la cerveza, ya que es principalmente una organización profesional.





The American Homebrewers Association (www.beertown.org/homebrewing). Esta organización es parte de la Asociación de Cerveceros (Brewers Association) y es el club de cerveza casera nacional de Estados Unidos. Es una organización de membresía que publica una revista bimestral sobre cerveza y elaboración de cerveza (*Zymurgy*); dirige la competencia nacional de cervecerías caseras (National Homebrewing Competition), la competencia cervecería más grande que el mundo haya conocido; y organiza la Conferencia Nacional de Caseros (National Homebrewers Conference), una oportunidad anual para que los cerveceros caseros de todo el mundo se reúnan para compartir sus conocimientos, entusiasmo y, por supuesto, cerveza. La AHA también dirige un foro de correo electrónico en proceso de elaboración, TechTalk, que es un entorno colegiado donde los cerveceros se ayudan mutuamente con preguntas sobre cerveza, elaboración de cerveza y recomendaciones sobre viajes de cerveza.



Support Your Local Brewery (<http://supportyourlocalbrewery.org>). Apoye a su cervecería local. Este programa de la Asociación de Cerveceros (Brewers Association) está diseñado para crear una fuerza de voluntarios dispuestos a hablar en voz alta ante su gobierno cuando se ve amenazado su acceso a la buena cerveza. A medida que las legislaturas reaccionan a las decisiones recientes de la Corte Suprema con respecto a la distribución, hay políticas en marcha en muchos estados que podrían impedir seriamente su acceso a la buena cerveza. En muchos estados, los entusiastas de la cerveza han ayudado a revocar o cambiar leyes estatales irracionales, como el límite de Carolina del Norte sobre el contenido de alcohol en la cerveza, y han ayudado a derrotar la legislación

que afectaría negativamente a las pequeñas cerveceras en Wisconsin, California y otros lugares. En estos casos, los entusiastas de la cerveza hacen la diferencia. La membresía es gratuita y está abierta a todos.



Beer Judge Certification Program (www.bjcp.org). Programa de Certificación de Juez de Cerveza. Formado en 1985, el BJCP es responsable de los procedimientos y la certificación de jueces para competiciones de cerveceros caseros. Es una asociación sin fines de lucro, dirigida completamente por voluntarios. A pesar de que se dedica principalmente a la elaboración casera, hay una gran cantidad de material útil en su sitio, incluidas las pautas de estudio para el examen de certificación, pautas de estilo detalladas, y hojas de puntaje de evaluación. Para convertirse en miembro, un posible juez paga una tarifa única para realizar el examen, y luego es un miembro de por vida cuyo nivel de evaluación y experiencia son rastreados sin cargo por el BJCP. Se puede acceder a un grupo de debate por correo electrónico sobre el tema llamado JudgeNet desde el sitio web de BJCP.



Programa de certificación Cicerone (www.cicerone.org). Este es un programa recientemente creado por el conocedor de la industria Ray Daniels como el equivalente de la cerveza de un sumiller de vino, algo que se ha necesitado en el mundo de la cerveza durante algún tiempo. El programa Cicerone servirá como una autoridad de prueba y certificación para servidores de cerveza, consultores y otros en el comercio de cerveza. Los participantes toman una prueba y demuestran experiencia en la industria para llegar a tres niveles diferentes de certificación.



Foros de Cerveza (www.beeradvocate.com and www.ratebeer.com). Estos foros se han convertido en comunidades considerables, y BeerAdvocate ha lanzado recientemente una revista. Ambos ofrecen mucho espacio para intercambiar puntos de vista sobre los méritos relativos de las cervezas favoritas (y las más despreciadas), aunque RateBeer está un poco más centrado en esta dirección.





Elementos de Cervecería Casera. La cervecería casera es un hobby relativamente barato para empezar, y las recompensas son excelentes cervezas y un conocimiento mucho mejor de la cerveza.

PubCrawler (www.pubcrawler.com). Este sitio es un foro de clasificación de bares y restaurantes basado en sus cualidades como pub. Es un gran recurso para ubicar buenas articulaciones de cervezas cuando viajas, o incluso para ubicar lugares estupendos de los que quizás no conozca en tu propia área.

Craft-Foods Movement. La cerveza es parte del movimiento más amplio de alimentos artesanales, por lo que tiene sentido seguirla en esos contextos. En organizaciones como Slow Food (www.slowfood.org) encontrarás personas que ya están entusiasmadas con la comida y bebida de alta calidad producida localmente. Los productores y minoristas de alimentos artesanales siempre buscan formas de ubicar sus productos frente a los clientes dispuestos, y saben que una buena cerveza es un atractivo poderoso. Como probablemente ya sepas, disfrutar de la cerveza en el contexto de una excelente comida fresca y auténtica agrega una deliciosa dimensión a nuestra bebida favorita.

Elabórala tú mismo

SI TIENES UNA FACILIDAD CREATIVA, y especialmente si te gusta cocinar, puedes disfrutar preparando tu propia cerveza. En su forma básica, no es ni complicado ni costoso, y los resultados pueden ser profundamente gratificantes. La elaboración casera es la única manera de tener realmente en tus manos el proceso detrás de la cerveza, que creo que te da ideas que no están disponibles para el no cervecer.

Todo lo que uno necesita para preparar una buena cerveza está a su alcance en la actualidad. La malta en un arcoíris de colores y sabores aguarda tu receta. El lúpulo se puede obtener en docenas de variedades especiados, herbales, cítricas y resinosas. La levadura, una vez más, el eslabón más débil de la cadena de cervezas artesanales, está disponible en docenas de variedades de pedigrí, frescura fechada para tu placer de elaboración. Muchos de los espinosos problemas técnicos se han luchado hasta el tapete. La información fluye en ríos electrónicos cerveceros. Abundan los clubes.

Comenzar no tiene por qué ser un gran problema. Un kit de preparación en tu tienda local de cerveza casera te costará entre \$ 50 y \$ 100, dependiendo de qué tan lujoso lo deseas obtener. Aquellos verdaderamente dedicados al hobby pueden eventualmente gastar mucho más, pero generalmente es un proceso incremental, un artefacto de acero inoxidable a la vez. Por ahora, los implementos esenciales funcionarán bien.

¿Pero por qué tomarse la molestia de preparar tu propia cerveza? La gran cerveza es todo sobre el proceso y las elecciones hechas. Pasar por ellos en realidad sintoniza tus sentidos con la cantidad de diversos sabores, aromas y elementos de textura que componen una cerveza. Y una vez que empiezas a preparar cerveza, te vuelves parte de la comunidad de cerveceros caseros— una sociedad sorprendentemente apasionada, colegial y mística.

Cuando tienes un batch de cerveza en tu haber (literalmente), tendrás pocas respuestas y muchas más preguntas. Lee, prueba, escucha y crece. Serás recompensado con cerveza poderosamente buena y una increíble sensación de logro.

Breweriana

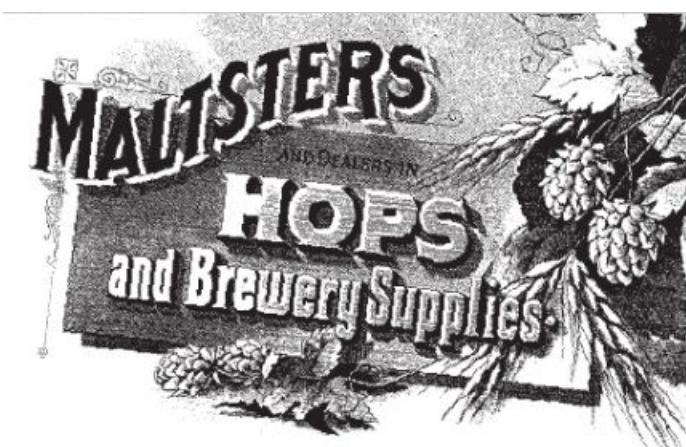
LA CERVEZA TIENE TODA UNA CULTURA MATERIAL asociada a ella en forma de envases, marketing, marcas, cristalería, edificios de cervecería y mucho más. Esta área de interés es tan fascinante para muchas personas como los aspectos sensoriales de la cerveza.

El coleccionismo breweriana tiene su propio atractivo poderoso, pero también puede servir como una herramienta valiosa para entender las actitudes, los productos y el papel de la cerveza en cualquier momento y lugar. La Breweriana puede agregar otra capa de entendimiento sobre la cerveza en sí, a través de las palabras, imágenes y métodos utilizados para publicitarla. Aunque no soy un coleccionista serio del tipo que llena el garaje, he ganado varios conocimientos a partir de mantener mi mirada en la breweriana ya que fluye a través de rutas de transacciones como eBay. Los archivos JPEG son gratuitos y a menudo revelan curiosidades sobre estilos de cerveza que no se encuentran en los libros.

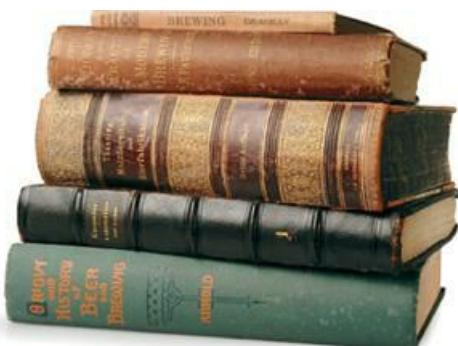
Las personas coleccionan todo lo relacionado con la cerveza, desde tapas de botellas hasta camiones de reparto. En su forma más simple, el coleccionismo cervecero puede ser una buena manera de recordar tu viaje de cervezas guardando posavasos o botellas de cervezas que has disfrutado. Estas baratijas de bajo costo, si se enmarcan o se muestran correctamente, hacen exhibiciones evocadoras y agradables a la vista para tu pub en el hogar. En los niveles más altos, los coleccionistas se convierten en expertos en la historia de una cervecería o región, desembolsando miles de dólares por artículos que pueden completar ciertas áreas de sus colecciones. Por lo general, estos coleccionistas serios son generosos con respecto a compartir su información, y pueden hacer presentaciones, conducir recorridos en autobús por cervecerías desaparecidas o bares vivientes, o escribir artículos o libros sobre sus temas favoritos. La mayoría de las regiones productoras de cerveza ahora tienen un libro que describe su historia cervecera, y estos valen la pena si estás interesado en la historia de la cerveza en tu región.



Botellas de cerveza etiquetadas, c. 1910 Las botellas de cerveza viejas están en todas partes, pero los ejemplos etiquetados son mucho más difíciles de encontrar.



La cristalería es especialmente divertida de coleccionar, porque realmente puedes usarla. Los precios van desde centavos para vasos modernos o vintage hasta miles de dólares para ejemplos raros, georgianos y de tallo torcido. Mi propio gusto se remonta a la cristalería del siglo XIX, que se puede encontrar sin derrochar grandes cantidades de dinero con la suficiente frecuencia para mantenerme ocupado en la caza. Es divertido beber cervezas en cristalería de época. Mientras admirás el encanto de la cristalería, te transporta para preguntarte qué historias podría contar.



La Cerveza en el papel

LOS LIBROS VIEJOS SOBRE CERVEZA Y CERVECERÍA son de obvio valor para el estudiante de cerveza. Los textos periodísticos pueden ayudar a descifrar los caminos de las cervezas históricas. Hay colecciones de tradiciones, reseñas históricas, arqueología e historia serias, y una amplia gama de libros publicados en cervecerías, generalmente emitidos para celebrar algún hito. Aunque en general son escasos, las copias de libros significativos aparecen todo el tiempo en las librerías de usados, a veces a precios muy razonables. Las fuentes más confiables son las redes de librerías en línea como alibris.com y abebooks.com que tienen listados de todo el mundo.

Afortunadamente, muchos de los libros de cerveza más raros y valiosos existen en versiones de reimpresión, a veces incluso disponibles como descargas gratuitas. Se puede encontrar una excelente serie de reimpresiones importantes en raudins.com. El *A Vade Mecum for Ale Worms* del siglo XVIII se reimprimió a fines del siglo XIX; un gran número de *Curiosities of Ale and Beer* de 1889 son fáciles de encontrar, ya que se imprimió en una edición económica en 1965. Beerbooks.com y beerinnprint.com son otras dos buenas fuentes para libros de cerveza difíciles de encontrar.

También puedes encontrar libros de cocina publicados por cervecerías, por lo general en la década de 1940 y 1950, que están diseñados para mostrar sus cervezas con las cazuelas y otros platos de la época. Me he divertido mucho coleccionando fotos de personas anónimas que bebían cerveza en épocas anteriores, y estas, que abundan a lo largo de este libro, agregan una dimensión más a nuestra comprensión de la relación de las personas con la mejor bebida del mundo.

Beernog (Ponche de cerveza) [y otras mezclas]

EN ESTOS DÍAS ESTAMOS ACOSTUBRADOS a beber nuestra cerveza “ordenada” o sin ningún tipo de adulteración, pero esto estaba lejos de ser el caso en épocas anteriores. El dulce jarabe verde o rojo *Schussof* Berliner Weisse, el cóctel de la vieja escuela de stout y champagne conocido como Black Velvet, o simplemente la sal que el abuelo le echaba a su cerveza son los últimos vestigios de esto. La calefacción central ya no era lo que es ahora, y la gente dependía de bebidas calientes hechas de cerveza, licores y condimentos para aliviar el frío de sus huesos. La línea entre el líquido

y el pan no estaba tan finamente dibujada tampoco, y la gente tenía a cargar sus cervezas con pan tostado, avena, huevos, crema, fruta y más. La vieja línea sobre cerveza y desayuno encajaría aquí.

Algunas recetas han sobrevivido desde la época del Renacimiento. Una bebida espesa llamada “ale-brue” o “ale-berry” era cerveza hervida con especias, azúcar y pan integral, a menudo con la adición de avena. Una cancioncilla dice: “Ale brue, entonces haz lo que quieras / Con grotes [avena], safroun y buena ale”. Estas bebidas parecidas a gachas de avena más tarde se conocieron como “caudle” y fueron populares en las colonias americanas.

No menos una figura que Sir Walter Raleigh tenía una receta personal para “sack posset”, que en realidad se parece mucho al ponche de huevo. “Hervir un litro de crema con un suculenta cantidad de azúcar, macis y nuez moscada, tomar medio litro de saco [dulce de jerez] y la misma cantidad de ale, y hervirlos juntos”. Sugiere dejar que todo se mezcle en un tazón de peltre cubierto junto al fuego por un par de horas. Estimularía entre “la mitad” y una taza entera de azúcar y 1/8 de cucharadita de nuez moscada y macis como “suficiente”.

La Inglaterra del siglo XVII vio una locura por la “cerveza con mantequilla”, que estaba compuesta de ale sin cocinar (casi extinta) mezclada con azúcar y canela, calentada y cubierta con una cucharada de mantequilla. Samuel Pepys lo menciona en sus famosos diarios como un levantador matutino.

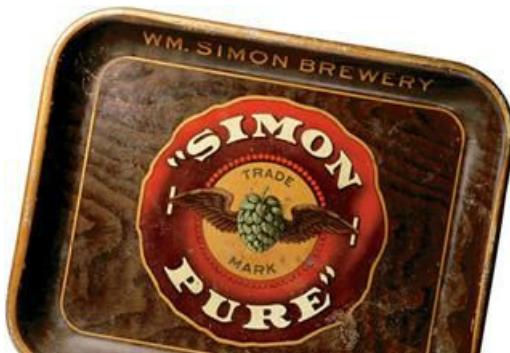
Un siglo después, una gran profusión de “tazas de cerveza” fue la furia. Los detalles están perdidos ahora, pero nombres tentadores como “Humpty Dumpty”, “clamber-down”, “hugmatee”, “knock-me-down” y “cuddle-me buff” ofrecen pistas sobre la naturaleza, o al menos el efecto de estas bebidas. No muy lejos de estos están los nombres ligeramente picantes de los cócteles de hoy. Aquí están algunos a considerar.

Flip (Cozcorrón). Una bebida de cerveza también conocida como “yard of flannel”, que es una referencia a la corriente larga y suave formada por el líquido cremoso, ya que se vertía hacia adelante y hacia atrás entre dos recipientes para espumarlo. Flip tuvo una buena y larga carrera en Inglaterra, las colonias americanas y en otros lugares, y fue amado por varias cualidades únicas, una de las cuales era meter un atizador al rojo vivo dentro de la bebida.

Coloca en una cacerola 1 litro de strong ale, un par de onzas de buen ron añejado, 4 cucharadas de azúcar moreno o de mascabado, un trozo de canela, un par de clavos de

olor y un pedazo de ralladura de limón. Calienta a fuego lento, pero no hiervas, luego, una vez que el azúcar se disuelva, apaga el fuego y quita la canela y otros ingredientes sólidos. Batir 4 huevos y agregar gradualmente algo de la mezcla de cerveza caliente a los huevos, revolviendo constantemente. A continuación, agregue la mezcla de huevo a la cerveza en la sartén y bate furiosamente hasta que quede espumoso

Luego viene el paso más dramático, y algunos dirían que esencial, en el proceso de hacer Flip. La bebida caliente se calienta más mediante la inserción de un atizador al rojo vivo. Esto hace que la mezcla hierva violentamente y crea un sabor ahumado y caramelizado muy apreciado por los amantes del flip. No hace falta decir que esta es una operación que debe llevarse a cabo al aire libre y con todas las precauciones de seguridad razonables. Es bueno para un espectáculo de vacaciones. Adorna con crema batida, si lo deseas, y un poco de nuez moscada recién rallada.



El Flip tiene un vaso único asociado con él. Estos son vasos anchos, cónicos, a menudo decorados con diseños moldeados o grabados, que varían en tamaño desde menos de 1 litro hasta gigantes de tamaño similar a cestos de basura que contienen 6 cuartos o más. Estos se pasaban por la fiesta, y deben haber sido una prueba de coordinación y fuerza, y posiblemente sobriedad también. Uno que poseo, circa 1800 y decorado con palmeras estilizadas, pesa más de 10 libras cuando se llena.

Crambambull (Ponche de Cerveza). Está a un corto salto del Flip al ponche de huevo, el cual cuando se hace con ale se llama Crambambull. En una fiesta de fin de año el año pasado, nuestro anfitrión preparó un batch de ponche de huevo casero sin alcohol, pensando que los celebrantes podían disfrutarlo sin adulterar o pincharlo con bourbon o ron, según lo deseado. Como el anfitrión también la había puesto en una tienda de cervezas deliciosas, aproveché la oportunidad para recrear la historia y usar la cerveza

para estimular el ponche. Se produjeron jadeos, pero después de unos sorbos nerviosos, el ponche se puso muy cervecero. Si bien la idea de agregar cerveza al ponche de huevo puede parecernos extraña, la strong ale habría sido bastante esencial en todas esas primeras bebidas.

George Washington tuvo la amabilidad de dejarnos una fórmula para ponche de huevo, considerablemente más apetitosa que su famosa receta de cerveza: “1 pinta de brandy, $\frac{1}{2}$ pinta de whisky, $\frac{1}{2}$ pinta de ron de Jamaica, $\frac{1}{4}$ pinta de jerez, [cantidad no especificada de] huevos, 12 cucharadas de azúcar, $1\frac{1}{2}$ litros de leche, 1 cuarto de crema”. Los huevos se separan y el azúcar se bate en las yemas, luego se agregan la leche y la crema, y luego las claras de huevo batidas. Aconseja: “Déjalo en un lugar fresco durante varios días, prueba con frecuencia”. Sí, apuesto a que lo hizo.

Una receta de ponche de huevo moderna típica nos separa 4 huevos. Batir las yemas con $\frac{1}{2}$ taza de azúcar hasta que quede suave, luego mezclar en $1\frac{1}{2}$ tazas de leche y 1 taza de crema. Sazonar con un poco de nuez moscada o macis y, a veces una pizca de vainilla, batir las claras de huevo y esparcirlas en la mezcla. Muchas recetas requieren batir la crema antes de agregarla, y creo que esto mejora la textura. Debo mencionar que las cosas preparadas vendidas en cartones de leche están por debajo de consideración. Hazlo fresco o no te molestes.

La receta anterior es una base ideal para experimentar con cerveza. Un enfoque razonable es llenar un vaso de 12 onzas lleno de abundante cerveza, agregar $\frac{1}{2}$ onza de bourbon, centeno o ron oscuro, y completarlo con la mezcla de ponche preparada, dejando espacio para una cucharada de espuma batida en la parte superior. Este es una mezcla que realmente te pone en el espíritu navideño.

Pero, ¿qué tipo de cerveza es la mejor? En nuestra pequeña prueba de sabor, tuvimos éxito con la cerveza Anchor Christmas, y espero que cualquier cerveza oscura similar al estilo de wassail encajaría perfectamente. La barley wine, la Imperial Stout, la doppelbock y la Scotch ale funcionan bien, y encontramos que la mezcla dulce era una bebida sabrosa incluso cuando se mezclaba con una pale ale fuerte lupulada, aunque el amargor no era del gusto de todos.

En Nochebuena, ¿alguna vez pensaste que Santa podría estar enfermo de leche y galletas? ¡Lo que realmente le gustaría es cerveza! Eso hará que las medias se llenen hasta rebosar.

Nota: Estas recetas de ponche de huevo requieren huevos crudos. Si bien esto es tradicional y se realiza todos los días sin ningún daño, algunos expertos en salud

recomiendan no hacerlo. Si tienes dudas, los huevos especialmente elaborados hechos para el consumo en crudo pueden estar disponibles en una tienda de alimentos saludables en tu área.

Bishop (Obispo). Calienta 4 tazas de cerveza y 1 cucharada de azúcar morena en una cacerola. Clava 2 naranjas grandes con 4 clavos de olor cada una y hornea a 250° F hasta que queden muy suaves, unos 25 minutos. Corta cada naranja en cuartos, quita las semillas y agrega las naranjas a la mezcla de cerveza. Retira del fuego y deja reposar durante 30 minutos. Vuelve a calentar a una temperatura cálida, pero no hiervas. Sirve caliente en una taza de gres con un trozo de naranja.

Buttered Beer (Cerveza con mantequilla). Comienza con 1 litro de strong ale, brown ale o Scotch ale y agrega un par de porciones de mantequilla sin sal, ¼ de taza de azúcar moreno y una pizca de jengibre en polvo y regaliz en polvo (si puedes encontrarlo — prueba en una tienda con productos de la India). Calienta hasta justo debajo del punto de hervor mientras revuelves suavemente para disolver el azúcar, luego sirve.

Crab Ale (Ale con manzana). La receta auténtica requiere asar una manzana silvestre (puedes usar algunas manzanas silvestres) hasta que esté siseando caliente, y luego agregarla a un cuenco de sopa de cerveza que haya sido endulzado con 1 cucharada de azúcar. Cubre con una rebanada de pan tostado y una guarnición de canela molida y nuez moscada.

Crabapple Lambswool (Wassail). Calienta 1 litro de cerveza con 1 litro de jerez y una pizca saludable de nuez moscada recién rallada hasta casi hervir. Agrega 1 cucharada de azúcar moreno y ½ cucharadita de jengibre molido. Viértelo en un bol de ponche caliente y coloca en la superficie 6 manzanas silvestres recién asadas y sin semillas, o cualquier manzana pequeña y agria.

Ale Punch. Agrega 2 onzas de azúcar morena y la ralladura de 1 limón en un tazón de ponche. Exprime el jugo del limón en el azúcar, sacando las semillas y la pulpa. Deja reposar por 30 minutos, luego quita la ralladura de limón. Agrega 2 litros de pale ale o ámbar, ½ litro de jerez y un puñado de cubitos de hielo. Revuelve y decora con trozos o rodajas de limón.

Black Velvet (Terciopelo negro). Mezcla partes iguales champán helado y stout en un vaso grande. Sirve en vasos flauta.

Brown Betty. Así llamada por un famoso fabricante de pan en Oxford, Inglaterra. Combina 1 taza de coñac, 3 clavos de olor enteros, 1 litro de brown ale o amber ale y $\frac{1}{2}$ taza de azúcar moreno; revuelve suavemente para disolver el azúcar. Enfría por 2 horas antes de servir.

Capillare. Combina 1 litro de pale ale, 6 onzas de vino blanco dulce, 2 onzas de brandy, el jugo y la ralladura de medio limón, una pizca de nuez moscada recién rallada y unas ramitas de borraja o menta. Agrega la mezcla a 1 litro de almíbar caliente (1 taza de azúcar disuelta en 1 litro de agua hirviendo) más 1 onza de agua de naranja-flor (si quieres ser realmente auténtico, el agua de naranja se debe verter sobre el frondas de un helecho de doncella). Agrega 6 onzas de curaçao de naranja y sirva helado o frío en una jarra grande.

Una Palabra Final

TRES INGREDIENTES — grano, agua y lúpulo — son transformados por la levadura. La cerveza es sorprendentemente simple, pero deslumbrante en el rango de sensaciones que puede ofrecer. Sus profundidades ambarinas contienen más ideas, sensaciones e historias de las que caben en una sola vida. Espero sinceramente que este libro te haya dado una noción de esto, y puedo asegurarte que hay mucho más por ahí que recompensará ampliamente tu atención. Tu viaje conmigo ha llegado a su fin, pero tu viaje continúa.

Somos afortunados de vivir en una época en que todo es posible en el mundo de la cerveza. Esto no sucedió por accidente. Tomó los esfuerzos, la imaginación y simplemente la contrariedad de los cerveceros, los empresarios y los amantes de la cerveza informados para hacerlo realidad. La cerveza, como cualquier arte, es una experiencia interactiva. La gran cerveza depende de una comunidad para sostenerla y darle significado. Sin esto, se convierte simplemente en otro producto industrial. La cerveza es tan buena como la gente que la busca, la apoya, la mantiene honesta y, lo más importante de todo, disfruta de los placeres genuinos de ella. Nunca lo des por sentado.

Este libro comenzó con una cerveza, por lo que quizás debería concluir con una cerveza también. Destapa algo especial y viértelo en un vaso atesorado. Dale el tiempo que necesita para asentarse en la perfección. ¡Ahh, cerveza! Levanta el vaso, al igual que muchos otros antes que tú, y brinda por alguien especial. Haz una pausa para oler y luego bebe profundamente. Grano, agua, lúpulo — y aún mucho más. Usa tu cabeza, tu corazón y tu alma, y puedes saborear todo el mundo en ella.

UN GLOSARIO DE TÉRMINOS DE CERVEZA Y CERVECERÍA

A

AAU. Unidad de ácido alfa, la medida internacional del amargor en la cerveza.

Acetaldehído. Producto químico presente en la cerveza que tiene un aroma a manzana verde.

Acetato de etilo. Un éster común en la cerveza; afrutado en pequeñas cantidades, solvente a altas concentraciones.

Acético. Descriptor de aroma para aroma de vinagre proveniente de la *Acetobacteria*. Común en cervezas agrias, envejecidas en madera.

Ácido alfa. Complejo de sustancias que son el componente amargo del sabor del lúpulo

Ácido iso-alfa. Resinas amargas de lúpulo químicamente cambiadas por el hervor y presentes en la cerveza. Además, el extracto de lúpulo procesado, a veces se utiliza para agregar amargor después de la fermentación.

Ácido láctico. Un ácido orgánico que es un subproducto de *Lactobacillus*, responsable del sabor ácido de la Berliner Weisse y algunas ales belgas.

Acondicionamiento. El proceso de maduración de la cerveza, ya sea en botellas o en barriles. Durante esta fase, los azúcares complejos se fermentan lentamente, el dióxido de carbono se disuelve y la levadura se asienta en el fondo.

Acróspiro. El brote del grano de cebada, que se desarrolla durante el malteado.

Actividad diastática. Una medida analítica expresada en grados Lintner del poder de la malta u otros granos para convertir los almidones en azúcares en el macerado.

Adjunto. Cualquier fermentable agregado a la malta de cebada para la elaboración de cerveza, especialmente arroz, maíz y trigo tostado sin maltear, cebada tostada, azúcar, etc.

Adsorción. Proceso físico que implica la adherencia de partículas entre sí a nivel microscópico. Importante en clarificantes y otros procesos.

Albúmina. Término más antiguo para la clase de proteínas que se encuentran en la malta. Gran parte se coagula o se descompone durante la elaboración.

Alcalinidad. Una medida de la dureza del agua, expresada como ppm de carbonato de calcio.

Alcohol. Un tipo de compuesto orgánico simple que contiene uno o más grupos hidroxilo (OH) por molécula. El etanol es el tipo que se encuentra en las bebidas fermentadas. Otros tipos ocurren en la cerveza y otros productos fermentados, pero en pequeñas cantidades.

Alcohol etílico. Véase **etanol**.

Alcohol fusel. Alcoholes más altos (más complejos), que se encuentran en todas las bebidas fermentadas.

Ale. Cualquier cerveza producida con levadura de fermentación superior. En los viejos tiempos, una cerveza fuerte sin lupular. En Texas, cualquier cerveza superior al 5 por ciento de alcohol por volumen (4 por ciento en peso).

Aldehído. Grupo de químicos saborizantes importantes que se encuentran en la cerveza y otros productos alimenticios. Más comúnmente asociado con sabores a envejecido en la cerveza.

Almidón. Carbohidratos complejos, largos polímeros de azúcares, que se convierten en azúcares durante la maceración.

Alt o Altbier. Tipo de cerveza alemana hecha de levadura de alta fermentación. Incluye a la Kölsch y Düsseldorfer.

Amino ácidos. Un grupo de químicos orgánicos complejos que forman los bloques de construcción de proteína. Importante en la nutrición de la levadura.

Amilasa (alfa y beta). Enzimas primarias de conversión de almidón presentes en la cebada y la malta. Ambas rompen las largas cadenas de moléculas de almidón en azúcares más cortos y fermentables.

ASBC. (American Society of Brewing Chemists). Sociedad Americana de Químicos de Cerveza. Organización de establecimiento de normas para el análisis de cerveza en América del Norte.

Atenuación. El grado en que los azúcares residuales se han fermentado de una cerveza terminada.

Autólisis. Autodigestión y desintegración de células de levadura. Esto puede dar lugar a sabores jabonosos si la cerveza no se envasa de la levadura muerta después de la fermentación primaria.

Azúcar de maíz. Dextrosa, a veces agregada como un adjunto.

B

°Balling. Medida europea de la densidad específica basada en el porcentaje de azúcar puro en el mosto. Expresado en grados. El sistema de medición utilizado en la República Checa.

Barril. Unidad estándar en elaboración comercial. El barril de EE.UU. Tiene 31.5 galones; El barril británico es 43.2 galones de EE.UU.

Baumé. Escala de densímetro utilizada para estimar el contenido de alcohol al restar la lectura posterior a la fermentación de la lectura de pre-fermentación.

Brettanomyces. Género de levadura que a veces se usa en la fabricación de cerveza, capaz de producir aromas a corral (horsey), piña y otros.

Burtonizar. Para tratar el agua de modo que se aproxime al agua de Burton-on-Trent, Inglaterra, famoso por sus pale ales.

C

Calcio. Ion mineral importante en la química del agua de elaboración.

CAMRA. Campaña para Real Ale, movimiento de preservación de la cerveza tradicional de Gran Bretaña.

Cara-Pils. Nombre comercial de una malta especialmente procesada que se utiliza para agregar cuerpo a las cervezas pálidas. Similar a la cristal pero no torrada. También se llama malta dextrina.

Carbohidratos. La clase de productos químicos, incluidos los azúcares y sus polímeros, incluidos el almidón y las dextrinas.

Carbonatar. 1. Agregar gas de dióxido de carbono a la cerveza; 2. Iones minerales de agua alcalina asociados con la piedra caliza.

Carbonatación. Efervescencia debida al dióxido de carbono (CO₂) disuelto en la cerveza.

Cáscara. La cubierta exterior de la cebada u otros granos. Puede impartir un sabor áspero y amargo a la cerveza si el lavado se lleva a cabo incorrectamente.

Cask. Término británico para un recipiente con forma de barril usado para servir cerveza.

Cebada. Granos de cereales, miembros del género *Hordeum*. Cuando está malteado, es el ingrediente principal de la cerveza.

Cebado. El proceso de agregar azúcar a la cerveza antes de embotellar o trasvasar a barriles. Reinicia la fermentación, presurizando con gas dióxido de carbono.

Cereal. Término amplio para un grupo de especies de plantas de gramíneas cultivadas como granos alimenticios.

Cerveza. Término amplio que describe cualquier bebida fermentada hecha de malta de cebada u otros granos de cereal. Originalmente denotaba productos que contienen lúpulo en lugar de otras hierbas.

Cerveza de sesión. Más liviana en densidad y alcohol, está diseñada para ser consumida sin sobrecargar al bebedor ni en sabor ni en intensidad. Por lo general, tiene menos de 4.5 por ciento de alcohol; los ejemplos incluyen la bitter británica, la witbier, y la pilsner estadounidense con adjuntos.

Chocolate (malta). Malta torrada marrón oscura.

Clarificador(es). Agentes clarificantes que se agregan después de la fermentación, que ayudan a separar la levadura y otras partículas de la cerveza

Cobre. Olla de cocción/elaboración. Llamada así por su material tradicional de construcción.

Coloide. Un estado de la materia que involucra partículas muy diminutas suspendidas en un líquido. La cerveza es un coloide, como lo es la gelatina. Especialmente relacionado con el cuerpo, la turbidez y la estabilidad.

Completa (entire). Término antiguo que significa combinar la primera, media y última extracción en un batch de cerveza. Esto comenzó en las grandes cervecerías de porter mecanizadas en Londres durante el siglo XVIII y hoy en día es una práctica común aceptada.

Cono. La parte de la planta de lúpulo usada en la elaboración de cerveza; correctamente llamados strobiles (amentos), no flores.

Conversión. Se produce en el macerado, de almidón a azúcar

Cuerpo. Una cualidad de la cerveza, determinada en gran medida por la presencia de complejos proteicos coloidales y azúcares no fermentables (dextrinas) en la cerveza terminada.

D

Decocción. Técnica de maceración continental que consiste en quitar una porción del macerado, hirviéndolo y luego volviéndola al macerado para aumentar su temperatura.

Densidad específica. Medición de la densidad, expresada en relación con la densidad del agua. Se utiliza en la elaboración de cerveza para seguir el curso de la fermentación.

Densidad Inicial. Medida de la fuerza del mosto expresada como peso específico; el peso del mosto en relación con el peso del agua.

Densímetro. Instrumento de vidrio utilizado en la elaboración de cerveza para medir el peso específico de la cerveza y el mosto.

Descanso de proteínas. Durante la maceración, un descanso de temperatura de 49° a 52° C (120° a 125° F) durante 20 minutos o más para eliminar las proteínas que causan turbidez en fría.

Dextrina. Una familia de azúcares de cadena larga normalmente no fermentables por la levadura. Contribuye al cuerpo en la cerveza.

DI. Densidad inicial

Diacetil. Un poderoso químico de sabor con el aroma de la mantequilla o el caramelo de mantequilla.

Diastasa. Complejo enzimático presente en la cebada y la malta, responsable de la conversión del almidón en azúcares.

Disacárido. Azúcares formados por la combinación de dos unidades de azúcar simple. La maltosa es un ejemplo.

DMS. Dimetilsulfuro, un poderoso químico de sabor que se encuentra en la cerveza, con el aroma del maíz cocido.

Dos hileras. El tipo de cebada más común para la elaboración de cerveza en todo el mundo excepto en Estados Unidos. Tiene un contenido de proteínas más bajo y un sabor más fino que la de las seis filas.

Dough-in. El proceso de mezclar la malta triturada con agua al comienzo de la operación de maceración.

Dry hopping. Método de adición de lúpulo directamente en el tanque o en la barrica al final de la fermentación, para aumentar el aroma del lúpulo sin agregar amargor.

Dunkel. Palabra alemana para “oscuro”, como en cerveza oscura. Habitualmente se refiere al estilo oscuro de Munich.

Dureza. Término que indica la presencia de niveles de minerales en el agua, especialmente calcio.

E

Endospermo. El almidón medio de un grano de cereal que sirve como reserva de alimento para la planta joven. Es la fuente de material fermentable para la elaboración de cerveza.

Enfriador de mosto. Intercambiador de calor utilizado para enfriar rápidamente el mosto desde cerca de la temperatura de ebullición hasta la temperatura de inoculación.

Enjuague. Proceso de enjuague de granos triturados con agua caliente para recuperar todos los azúcares de mosto disponibles.

Enzima. Proteínas que actúan como catalizadores para la mayoría de las reacciones cruciales para la elaboración de la cerveza, incluida la conversión del almidón, la proteólisis y el metabolismo de la levadura. Altamente dependiente de condiciones tales como temperatura, tiempo y pH.

Enzimas Proteolíticas. Las enzimas naturalmente presentes en la cebada y la malta que tienen el poder de descomponer las proteínas en el macerado.

Espelta. Un grano intermedio entre la cebada y el trigo que se ha utilizado en la elaboración de cerveza desde la antigüedad.

Ésteres. Clase grande de compuestos formados a partir de la oxidación completa de varios alcoholes y responsables de la mayoría de los aromas frutales en la cerveza, especialmente los de fermentación superior.

Etanol. El alcohol (etílico) que se encuentra en la cerveza; su componente embriagador

European Brewing Convention (EBC) – Convención Europea de Cervecería. Organización de estándares continentales para la elaboración de cerveza. Más comúnmente encontrado como un término aplicado al color de la malta: grados EBC (aproximadamente el doble de grados Lovibond / SRM).

Exportación. Término comercial generalmente para una mayor densidad o mejor grado de producto.

Extracto. 1. Palabra alternativa para la densidad; 2. Término utilizado para referirse al mosto concentrado en forma seca o jarabe.

Extracto de malta. Preparaciones comerciales concentradas de mosto. Disponible como jarabe o polvo, en una amplia gama de colores, con o sin lúpulos.

F

Fenol. Familia química responsable de los aromas especiados, ahumados y otros en la cerveza.

Fenólico. Término de sabor que se refiere a los sabores y aromas de fenol.

Fermentación. Proceso bioquímico de levadura que implica el metabolismo de azúcares y la liberación de dióxido de carbono y alcohol, junto con muchos subproductos importantes.

Fermentación primaria. Etapa inicial rápida de la actividad de la levadura cuando se metaboliza la maltosa y otros azúcares simples. Dura alrededor de una semana.

Fermentación secundaria. Fase lenta de la actividad de la levadura durante la cual los azúcares complejos se metabolizan y los sabores de la “cerveza verde” se reabsorben. Puede tomar semanas o meses.

Fermentación superior. Fermentación ale, A temperaturas más cálidas, la levadura se queda encima de la cerveza mientras fermenta.

Firkin. Barrica británica que contiene 10.8 U.S. o 9 galones imperiales (40.9 litros).

G

Gelatina. Utilizado en la elaboración de cerveza como agente clarificante.

Gelatinización. La cocción de maíz u otros cereales no malteados para romper las paredes celulares de los gránulos de almidón. El almidón resultante está en estado coloidal, lo que lo hace accesible para la conversión enzimática en azúcares.

Germinación. El brote de la cebada, el paso más importante de la maltería.

Glucanos beta. Un grupo de hidratos de carbono gomosos en la malta. Algunas variedades tienen un exceso, lo que puede causar problemas con el vaciado y la fermentación, donde pueden precipitarse como una sustancia pegajosa.

Glucosa. Azúcar de maíz o dextrosa. Un azúcar simple a veces utilizado en la elaboración de la cerveza.

Grist. Grano molido listo para la elaboración.

Molienda. Maíz o arroz desgerminado molido utilizado en la elaboración de la cerveza.

Golpe de luz. Un sabor desagradable en la cerveza que se desarrolla a partir de la exposición a la luz de onda corta (azul). Incluso una exposición breve a la luz solar puede

provocar el desarrollo de este olor a zorrino. A menudo le ocurre a la cerveza en botellas verdes vendidas en cajas refrigeradas con luz. Las botellas marrones son una excelente protección.

Gruit. Mezcla de hierba medieval utilizada en la cerveza.

Gyle. Un solo batch de cerveza.

Gypsum. Sulfato de calcio (CaSO₄), un ion mineral de agua ácida, especialmente bienvenido en la producción de pale ales.

H

Heterociclos. Moléculas importantes de aroma en forma de anillo responsables de la gama completa de aromas maltosos en la cerveza. Producido por la reacción de Maillard.

Hop back. Un tanque colador utilizado en la elaboración comercial de cerveza para filtrar el lúpulo y sólidos del mosto hervido antes de que se enfrie.

Hot break. Turbio caliente, descanso/intervalo caliente. La coagulación rápida de proteínas y resinas, asistida por el lúpulo, durante el hervor.

Humuleno. Una de las sustancias químicas más abundantes que dan al lúpulo su aroma característico.

Hidrólisis. La reacción enzimática de la descomposición de proteínas y carbohidratos.

I

IBU (international bitterness unit). El método aceptado para expresar el amargor del lúpulo en la cerveza. Ppm de ácidos iso-alfa disueltos presentes en la cerveza. Ver también Unidades Internacionales de Amargor en el capítulo 4.

Infusión. Técnica de macerado del tipo más simple utilizado para hacer todo tipo de cervezas inglesas y stouts. Cuenta con un único descanso de temperatura, en lugar de una serie de pasos gradualmente crecientes comunes en otros estilos de maceración.

Ión. Minerales de agua en forma de media molécula con carga eléctrica.

Irish moss. Un alga marina utilizada durante el hervor del mosto para mejorar la ruptura en caliente. También se llama carragenina.

Isinglass. Un tipo de gelatina obtenida de la vejiga natatoria de ciertos tipos de peces (generalmente esturión), utilizada como agente clarificante en las cervezas.

Isomerización. El cambio químico durante el hervor del mosto causa que los ácidos alfa del lúpulo se vuelvan más amargos y solubles en el mosto.

K

Krausen. La espuma densa en la parte superior en la cerveza fermentando.

Krausening. La práctica de agregar fermentando vigorosamente cerveza joven a cerveza en la fermentación secundaria para acelerar la maduración.

L

Lactobacilo. Gran género de bacterias. Puede ser un organismo de deterioro o agregado deliberadamente a productos tales como la Kölsch o la Berliner Weisse.

Lactosa. Azúcar de leche, No fermentable por la levadura, se usa como edulcorante en la milk stout.

Lager. Cervezas elaboradas con levadura de fermentación inferior y maduradas a temperaturas cercanas al punto de congelación.

Levadura. Gran clase de hongos microscópicos, varias de cuyas especies se utilizan en la elaboración de cerveza.

° **Lovibond.** La medición del color de la cerveza y el grano, ahora reemplazada por el nuevo método SRM. Todavía se usa comúnmente en referencia al color del grano.

Lupulina. La sustancia resinosa en el lúpulo que contiene todas las resinas y aceites aromáticos.

Lúpulo. Una vid trepadora de la familia Cannabacinae, cuyos conos se utilizan para dar a la cerveza su amargor y aroma característico.

M

Maceración. El procedimiento de cocción central para la elaboración de la cerveza, en el que el almidón se convierte en azúcares. Varias reacciones enzimáticas ocurren entre 43° y 74° C (110° y 166 ° F).

Macerado por escalones. Técnica de maceración con pasos de temperatura controlados.

Macerador. Recipiente en el que se realiza la maceración. Tiene un falso fondo perforado para permitir que el líquido drene.

Malta. Cebada u otro grano que se le permitió brotar, luego se secó o tostó.

Malta caramel. Ver malta cristal.

Malta cristal. Un tipo de malta especialmente procesado que se usa para agregar color y sabor a las cervezas ámbar y oscura. Viene en varios tonos de color.

Maltosa. Un azúcar simple que es, con diferencia, el material fermentable predominante en el mosto.

Maltotetraosa. Tipo de molécula de azúcar que consiste en cuatro moléculas de glucosa enganchadas juntas.

Maltotriosa. Tipo de molécula de azúcar que consiste en tres moléculas de glucosa enganchadas juntas.

Melanoidinas. Grupo de compuestos de colores complejos formados por calentamiento de azúcares y almidones en presencia de proteínas. Creado en infusión durante la tostación del grano y el hervor del mosto.

Molienda. Término para la trituración de granos.

Manta de caballo. Términos utilizados para describir los aromas de corral aportados por la levadura salvaje Brettanomyces.

Mantecoso, caramel de manteca. Descriptor de sabor para diacetilo en concentraciones moderadas a altas.

Mosto. Cerveza sin fermentar, el líquido cargado de azúcar obtenido del macerado.

N

Nitrógeno. Elemento utilizado como una medida del nivel de proteína en la malta, e importante como un nutriente de levadura. También usado para presurizar stouts.

Nitrógeno amino libre FAN (nitrógeno amino libre). Tipo de productos de degradación de proteínas en el mosto. Se incluyen aminoácidos y moléculas más pequeñas. Indica el potencial nutricional de la levadura.

O

Olla de Hervor. Recipiente donde se produce el hervor, también conocido como cobre.

Oxidación. Reacción química que se produce entre el oxígeno y diversos componentes de la cerveza, que a menudo resulta en sabores desagradables de papel mojado o cartón.

Oxígeno. Elemento importante en el metabolismo de la levadura, especialmente durante el inicio, pero puede causar problemas para el almacenamiento a largo plazo. Ver también oxidación.

P

Pardeamiento de Maillard. La reacción de caramelización, también conocida como pardeamiento no enzimático. Responsable de todo el color y sabor tostado en la cerveza.

Parti-gyle. Práctica de cervecería anticuada en la que las primeras exacciones se convierten en cerveza fuerte, las segundas extracciones se convierten en cerveza normal y las últimas y más débiles se convierten en cerveza pequeña.

Pasteurización. El proceso de esterilización por calor. Utilizado en casi todas las cervezas enlatadas o embotelladas del mercado masivo.

Péptido. Fragmento corto de una proteína. También el enlace que contiene aminoácidos en cadenas de proteína.

pH (potencial de hidrógeno). Escala logarítmica utilizada para expresar el nivel de acidez y alcalinidad en una solución. 7 = neutral; 1 = más ácido; 14 = más alcalino. Cada paso de la escala representa un cambio diez veces mayor que el anterior.

Plato. Escala de densidad europea y estadounidense basada en un porcentaje de azúcar puro en el mosto. Una versión más nueva y más precisa de la báscula Balling.

Polifenol. Taninos, importantes en la cerveza en relación con la coagulación de proteínas y la turbidez fría.

Polisacárido. Polímeros de azúcares simples. Incluye un rango de azúcares complejos a través de dextrinas hasta almidones.

ppb. Partes por billon 1 microgramo por litro

ppm. Partes por millón. 1 milígramo por litro

Precipitación. Un proceso químico que involucra un material que sale de la solución.

Proteína. Las moléculas orgánicas nitrogenadas complejas son importantes en toda la materia viva. En la cerveza, involucrada en la actividad enzimática, nutrición de la levadura, retención de espuma y estabilidad coloidal. Durante el macerado, el hervor y el enfriamiento, pueden romperse y / o precipitarse.

Primeras extracciones. El mosto rico en azúcar que se drena al comienzo de la extracción. Utilizado en tiempos anteriores para hacer una cerveza fuerte; hoy en día mezclado con el resto del batch.

Proteinasa. Enzima que descompone las proteínas en unidades más pequeñas y más solubles. Más activo a 50° C (122° F).

Proteólisis. La descomposición o digestión de las proteínas por las enzimas que se produce en el macerado alrededor de 50° C (122° F).

Q

Quarter. Una medida inglesa de malta igual a 336 libras; de cebada, 448 libras.

Queso. Descriptor de sabor para ácido isovalérico, principalmente en lúpulos viejos.

R

Retrogusto. Sabor persistente después de que el líquido ha salido de la boca.

Rauchbier. Una cerveza lager oscura hecha en Alemania a partir de maltas ahumadas.

Régie. La escala de densidad belga / francesa todavía se aplica a algunas cervezas belgas (por ejemplo, 1.050 D.I. = 5.0 grados Régie).

Reinheitsgebot. Ley de pureza de la cerveza bávara, promulgada en 1516.

Remojo. El proceso de remojar la cebada o el trigo en agua para comenzar a maltear.

S

Sacarificación. La conversión de almidón a azúcares en el macerado a través de la actividad enzimática.

Saccharomyces. Nombre científico del género de la levadura de cerveza. *Saccharomyces cerevesiae* es levadura de fermentación superior e inferior.

Sal. 1. Minerales presentes en el agua que tienen diversos efectos en el proceso de elaboración de la cerveza; 2. cloruro de sodio.

Seis hileras. Un tipo de cebada cultivada con mayor frecuencia en los Estados Unidos y utilizada en la producción de cervezas de estilo americano. La alta actividad diastática lo

hace ideal para el macerado de aditivos de maíz o arroz, que no tienen ningún poder de conversión de almidón propio.

Sensación en boca. Calidades sensoriales de una bebida distinta del sabor, como el cuerpo y la carbonatación.

SRM (Referencia estándar = Método de referencia estándar). Medición del color de la cerveza, expresada como diez veces la densidad óptica (absorbancia) de la cerveza, medida a 430 nm en un espectrofotómetro. Casi lo mismo que la serie de colores Lovibond anterior, medida con un conjunto de muestras de vidrio especialmente coloreadas.

Strike. La adición de agua caliente a la malta triturada para elevar la temperatura y comenzar a macerar.

Submodificado. Se aplica a la malta que a la que no se ha permitido que se maltee a una etapa avanzada.

T

Tanino. Polifenoles, materiales orgánicos complejos con un característico sabor astringente, extraídos del lúpulo y las cáscaras de la cebada.

Tapón. Clavija de madera para el barril de cerveza.

Terpenes. Grupo de sustancias químicas de sabor que forman el componente principal de los aceites de lúpulo.

Tierra de diatomea. Criaturas fósiles microfinas unicelulares de sílice casi pura, utilizadas en el filtrado de cerveza en preparación para el embotellado.

Tirada (draft, draught). Cerveza de barrica o barril, a diferencia de cerveza embotellada. Generalmente sin pasteurizar.

Torrefacción. Proceso de calentar rápidamente el grano para que se hinche como palomitas de maíz. Comúnmente aplicado a la cebada y el trigo. A menudo se usa en British pale ales.

Trasvase. Transferencia de la cerveza en fermentación de un recipiente a otro para evitar la contaminación por sabores desagradables que resultan de la autólisis.

Trisacárido. Molécula de azúcar que consiste en tres azúcares simples unidos entre sí.

Trub. Coagulado de proteína y lodo de resina de lúpulo que precipita fuera del mosto durante el hervor y de nuevo en el enfriamiento.

Turbidez del almidón. Nubosidad en la cerveza debido a partículas de almidón suspendidas. Usualmente causado por: (1) Temperatura incorrecta del macerado que resulta en una sacarificación incompleta; o (2) temperaturas de lavado superiores a 82° C (180° F), que pueden disolver el almidón residual del macerado.

Turbidez fría (chill haze). Residuo turbio de proteína que se precipita cuando la cerveza se enfriá.

Turbio frío (cold break). Precipitación rápida de proteínas que ocurre cuando el mosto se enfriá rápidamente.

U

Ullage. Espacio vacío en la parte superior de un barril de madera.

Underlet. La adición de agua a un macerado en progreso desde abajo para que los granos floten un poco. Alienta una mezcla más rápida y más completa.

W

Weiss. Término aplicado a las cervezas de trigo alemanas del estilo bávaro o Süddeutsch.

Weisse. Palabra alemana que significa “blanco”, aplicada a las cervezas de trigo ácidas del estilo berlínés.

Weizen. Palabra alemana para “trigo”. Sinónimo de weiss.

Whirlpool (Remolino). Dispositivo utilizado para separar los lúpulos y trub del mosto después de hervir. El mosto se revuelve en un movimiento circular y se acumula en el centro del remolino. El mosto claro se drena desde el borde.

X–Y–Z

Zorrino (skunky). Débil aroma gomoso causado por la sobreexposición de la cerveza a la luz. Ver también **Golpe de luz**.

Zymurgy. La ciencia de la fermentación, también utilizada como el nombre de la revista de la American Home-brew Association.

Lectura adicional sobre estilos de cerveza, sabores, historia y más

- Aidells, Bruce, y Dennis Kelly.** *Real Beer, Good Eats*. New York: Knopf, 1992.
- Cornell, Martyn.** *Beer: The Story of the Pint*. London: Headline Book Publishing, 2003.
- Hornsey, Ian.** *A History of Beer and Brewing*. London: The Royal Society of Chemistry, 2004.
- Jackson, Michael.** *Michael Jackson's Great Beer Guide*. New York: DK Publishing, 2000.
- _____. *Ultimate Beer*. New York: DK Publishing, 1998.
- _____. *The Beer Companion*. Philadelphia: Running Press, 1993.
- Mosher, Randy.** *Radical Brewing*. Boulder: Brewers Publications, 2004.
- Ogle, Maureen.** *Ambitious Brew*. Orlando: Harcourt, 2006.
- Oliver, Garrett.** *The Brewmaster's Table*. New York: HarperCollins, 2003.
- Perrier-Robert, Annie, y Charles Fontaine.** *Beer by Belgium, Belgium by Beer*. Esch/Alzette, Luxembourg: Schortgen, 1996.
- Protz, Roger.** *The Ale Trail: A Celebration of the Revival of the World's Oldest Style*. Orpington, Kent: Eric Dobby Publishing Ltd., 1995.
- Sambrook, Pamela.** *Country House Brewing in England 1500–1900*. London and Rio Grande, OH: The Hambledon Press, 1996.
- Saunders, Lucy.** *The Best of American Beer and Food: Pairing & Cooking with Craft Beer*. Boulder: Brewers Publications, 2007.
- Wells, Ken.** *Travels with Barley: A Journey through Beer Culture in America*. New York: Wall Street Journal Books, 2004.