

CERVEZA ROJA IRLANDESA DE LA AETCM

Desde la Asociación Española de Técnicos de Cerveza y Malta (AETCM) hemos decidido realizar para este primer número de la revista y con motivo de la Navidad, una cerveza de tipo roja irlandesa.



Este estilo, es muy popular en los alrededores de Cork (Irlanda). Actualmente es un estilo diferenciado de las cervezas ale amargas inglesas (English Bitters) con las cuales se las relacionaba en el pasado.

Las cervezas elaboradas en Irlanda más características de este estilo son, Smithwick's, Beamish Red Ale, Caffrey's Irish Ale, Goose Island Kilgubbin Red Ale, Murphy's Irish Ale, Franciscan Well Rebel Red, Kilkenny Irishbeer...

Estas versiones son moderadas en cuanto amargor, tanto en sabor como aroma, de cuerpo ligero a medio, y con bajo aroma frutal y bajo sabor a malta. Algunas utilizan levadura lager en su fermentación para conseguir un sabor final más seco, refrescante, y más fácil de beber.

Sus versiones para exportación suelen ser más caramelizadas, y con más aroma frutal, mientras que las versiones artesanales tienden a ser más amargas.

Las cervezas americanas más cercanas a este estilo son la Ámbar Ales (Amber Ales), que utilizan también cebada tostada para dar el color diferenciador a estas cervezas. Las rojas

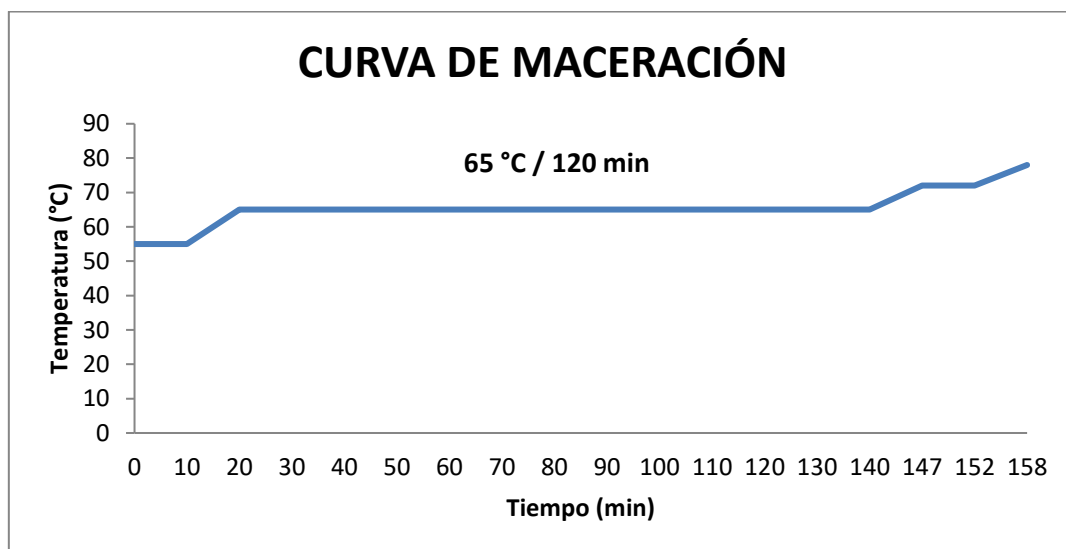
irlandesas americanas suelen ser con mayor contenido alcohólico con predominio del sabor a malta, frente al amargor.

Estas características en nuestra cerveza están más acentuadas que en el estilo descrito por la Brewers Association (BA), ya que al ser nuestra cerveza de Navidad hemos querido que tenga un contenido superior en alcohol.

RECETA PARA 55 LITROS DE MOSTO FRIO

MATERIA PRIMA	CANTIDAD	RENDIMIENTO	COLOR
Malta Pilsen	11.100 g	80,8 % ss.	1,8 SRM
Malta Carared 50	900 g	78 % ss.	50 SRM
Cebada tostada	150 g	75 % ss.	600 SRM

En nuestra receta, el tipo de maceración empleado fue de infusión simple a 65 °C durante 120 minutos. El ratio de agua utilizado 1:3 y a parte, se adicionaron 0,66 g/L de CaCl₂ para favorecer la acción enzimática y 0,16 ml/L de ácido fosfórico para la corrección de pH.



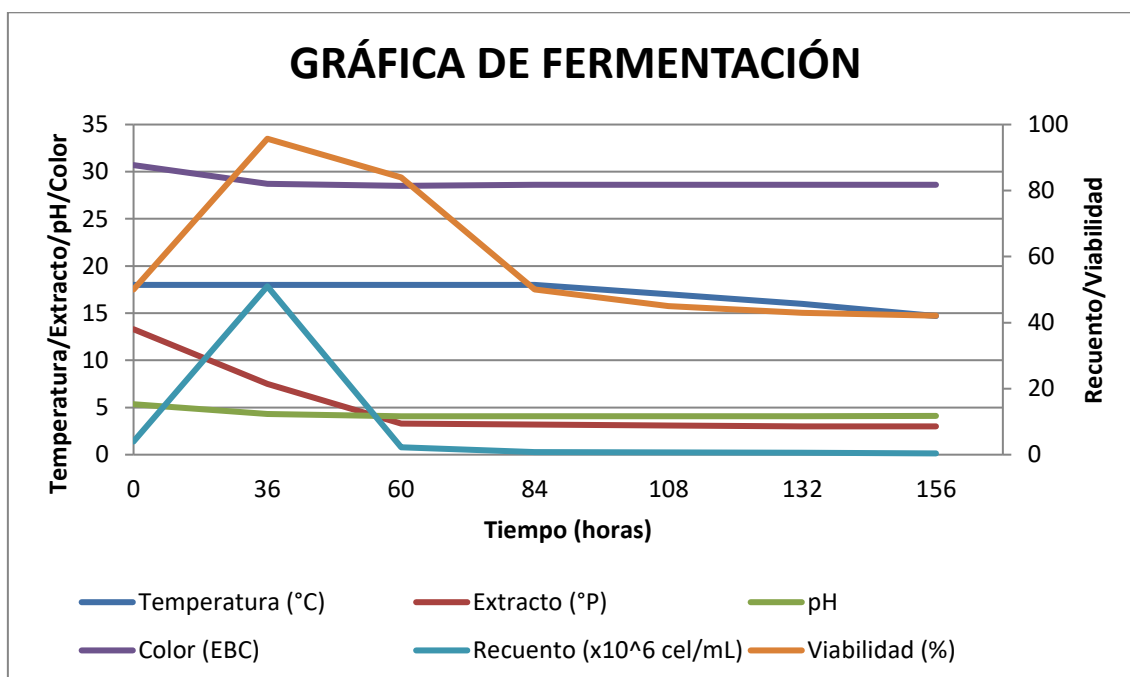
La filtración del mosto la realizamos con cuba filtro. La ebullición tuvo una duración de 60 minutos, se pasó de 12,1 °P a 13,3 °P, de 12,9 SRM a 15,35 SRM de color y se adicionó un único lúpulo inglés en tres tiempos, el East Kent Golding característico de estas cervezas.

ADICIÓN DE LÚPULO	
CANTIDAD	TIEMPO
85 g	0 min
30 g	45 min
10 g	60 min

DATOS MOSTO FRÍO	
PARÁMETRO	VALOR
Extracto original	13,3°P
pH	5,35
Color	15,35SRM

Polifenoles	284 ppm
FAN	196 ppm
Amargos	43,5 IBU

La levadura empleada fue la Safale S-04, de FERMENTIS, una levadura tipo ale que flocula muy bien, dando finalmente un producto poco turbio sin necesidad de filtrar.



La cerveza fermentó en 7 días con una gráfica de fermentación normal:

La temperatura se mantuvo constante a 18 °C hasta que atenuó y bajó a 14,7 °C.

El extracto bajó de 13,3 °P hasta 3,08 °P, llegando a una atenuación final de 76,3 %.

El pH y el color bajaron a lo largo del proceso fermentativo de 5,35 a 4,08 y de 15,35 SRM a 14,4 SRM respectivamente.

El recuento de levaduras tuvo su pico de crecimiento a las 36 horas, que coincide con la bajada principal de extracto y la viabilidad de la levadura aumentó al principio según se revitalizó y posteriormente, descendió gradualmente.

Para finalizar, antes de envasar se adicionó dextrosa en el tanque de preensado para conseguir una segunda fermentación en botella.

CERVEZA FINAL

PARÁMETRO	VALOR
Alcohol (volumen)	5,5 %
ESP	13,03 °P
Extracto aparente	3,08 °P
Atenuación	76,3 %
pH	4,08
Color	14,4 SRM
Recuento	4,2 x10 ⁶ cel/mL
Amargo	21,4 IBU
SO ₂	0,63 ppm
Diacetilo libre	167 ppb
Pentanodiona libre	34 ppb
CO ₂	5,39 g/L

Tras la segunda fermentación en botella, podemos decir que:

La cerveza elaborada se caracteriza por su color de cobrizo a ámbar y espuma blanca abundante con tonalidades que refleja el color de la cerveza.

Presenta una cierta turbidez debida a la presencia de pequeñas cantidades de levadura al ser una cerveza acondicionada en botella.

El aroma es ligeramente frutal, y el sabor ligeramente caramelizado, procedente de las maltas caramelo presentes en pequeña cantidad, pero bien balanceado con la sequedad que le aporta la cebada tostada, que entra en su composición.

El cuerpo es medio, y su regusto final amargo floral y ligeramente terroso procedente del lúpulo utilizado, el East Kent Golding.



El maridaje de esta cerveza es perfecto con arroz a banda y arroz meloso, carne de cerdo en hamburguesas y salsa barbacoa. También asados de cordero, pato y pavo.

También va muy bien con platos donde las setas son lo prioritario, suaviza a la perfección el sabor terreo de aquellas. Si hablamos de pescados acompaña bien al atún, bonito, salmonetes, pez espada, emperador, tartar de salmón y ahumados.

Los quesos que combinan son, torta del casar, ahumados y manchegos semicurados.

Con comida italiana la seleccionaremos para lasañas, raviolis, pasta y pizza con carnes y salmón.

En postres que acompaña serían, flan de caramelo, y las tortitas de nata con sirope de caramelo.

Por último, desde la planta piloto, todos sus empleados implicados en la fabricación de esta cerveza, os deseamos Feliz Navidad y buena salida y entrada de año.