

## CERVEZA AHUMADA CON MADERA DE ENCINA.

Cerveza elaborada en nuestra planta piloto por Esther Santalla, Ana García y Carlos Inaraja.

Antes del siglo XIX, las maltas eran tostadas a fuego directo con madera de árboles de la zona. De ahí los colores oscuros habituales de las cervezas y los matices ahumados en su aroma, tanto más, cuanto más pronunciado era su tostado final.

Con la aparición de las maltas pálidas claras y su mayor utilización en todas las cervezas, este matiz fue desapareciendo de las cervezas europeas, y quedando reducido a un estilo que ha perdurado hasta nuestros días en la ciudad de Bamberg in Northern Bavaria, bajo el nombre original de "Rauchbier" en alemán, o cerveza ahumada en español.

Una marca muy famosa en este estilo es "Aecht Shlenkerla Rauchbier" elaborada por Heller-BrauTrum KG. El nombre, "Aecht" es de origen Francon y en alemán varía a "Echt", que significa verdadero u original.

Es un estilo parecido a una Marzen, que puede contener trigo, pero con matices ahumados, y fermentada siguiendo el estilo lager alemán. Este estilo, puede variar en su contenido alcohólico, destaca por su aroma a malta, lúpulo que no destaque y un cuerpo significativo.

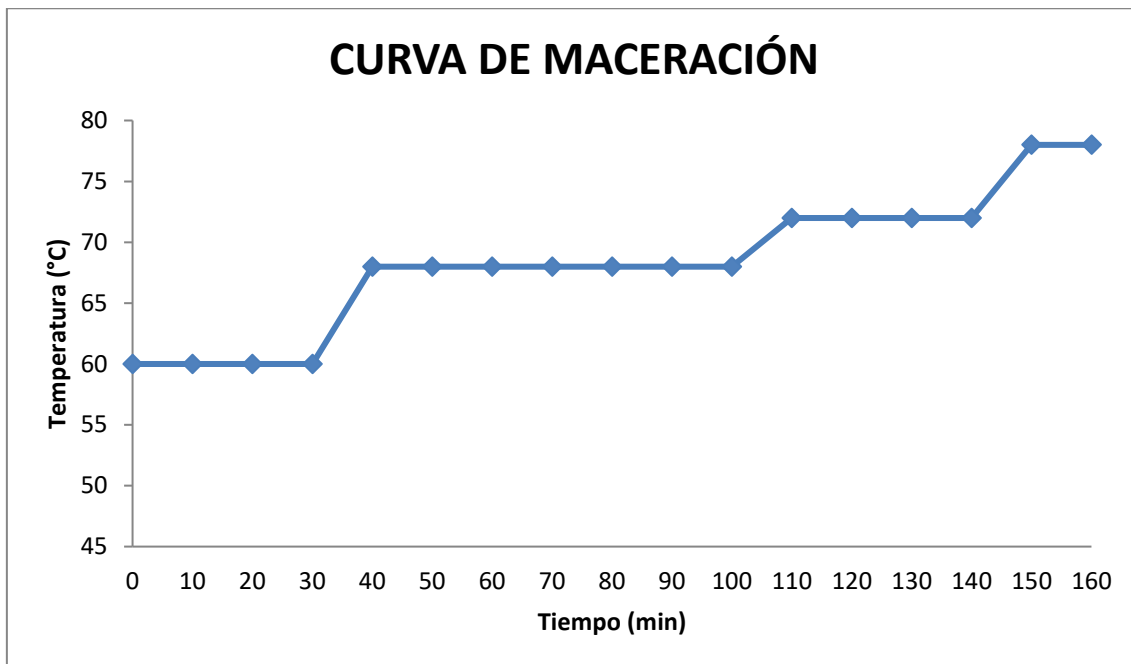
Los ingredientes utilizados para la elaboración de los 50L de nuestra cerveza ahumada en la planta piloto de la AETCM fueron:

### RECETA PARA 50 LITROS DE MOSTO FRÍO

MATERIA PRIMA	CANTIDAD
Agua	36 L
Malta Pilsen	8000 g
Malta Munich Tipo 1	2000 g
Malta Ahumada (130 EBC)	2000 g
Lúpulo Hallertau Hallertauer 2,7 %	177 g
Lúpulo Hallertau Blanc 9,8 %	34 g
Levadura BREWMASTER LAGER YEAST	86 g

Las maltas base utilizadas fueron, Pilsen principalmente y Malta Munich tipo 1 que potencia el sabor y aroma a malta de la cerveza. Para el toque ahumado y de color, hemos utilizado una variante de malta con 130 EBC, ahumada con leña de encina que nos ha proporcionado Grannaria, colaborador de la Asociación y un proveedor español, innovador que destaca por haberse atrevido a ofrecer una gran variedad de maltas ahumadas de calidad elaboradas con una gran diversidad de maderas de origen.

Para el diseño de nuestra curva de maceración, se buscaba una cerveza con cuerpo, pero de gran bebestibilidad por eso preparamos un mosto alto en dextrinas y baja densidad. Así comenzamos el empate a 60°C y subiendo rápidamente a 69°C.



Los lúpulos empleados se adicionaron al inicio de la ebullición para aportar amargor y respetar así el aroma a malta con toques torrefactos y a humo buscados en este estilo de cerveza.

#### DATOS MOSTO FRÍO

Parámetros	Valor
Extracto	11,7 %
Color	109 EBC
Amargos	60 IBU
Polifenoles	439 mg/L
pH	5,08

Diacetilo, esteres intensos, DMS, o aromas fenólicos no deben estar presentes en este estilo de cerveza. Por eso, hemos escogido una levadura Lager, la BREWMASTER LAGER YEAST y una fermentación lenta y prolongada (12°C durante 10 días), seguida de una bodega generosa, que clarifique bien la cerveza.

La cerveza final se presenta sin filtrar ni pasteurizar. Con una marcada personalidad inconfundible por su carácter ahumado, bien integrado con los aromas de la fermentación y del lúpulo.

## CERVEZA FINAL

Parámetros	DATO
Alcohol (volumen)	3.96 %
ESP	11,5 °P
pH	4,45
Color	90 EBC
Amargos	25,6 IBU

El resultado es una cerveza fácil de beber, con cuerpo, ligeramente dulce maltoso, con aroma y sabor ahumado, con amargor balanceado con el sabor a malta y con un color oscuro ámbar intenso y regusto final ahumado agradable.

Su maridaje es perfecto para acompañar carnes y pescados azules a la parrilla, y hamburguesas con salsa barbacoa.