

## **CERVEZA ALTBIER**

**Autor: Carlos Inaraja González, director de la revista CERVEZA Y MALTA.**

Alemania es conocida como la cuna de las mejores cervezas lager del mundo, pero pocos saben que estas comenzaron a elaborarse en el siglo XIX, mientras que las cervezas ales eran producidas en Centroeuropa desde hace más de 3000 años, por las tribus germánicas.

Hoy en día Düsseldorf es la cuna de la vieja tradición de las cervezas ales germánicas, cuyos primeros vestigios aparecen en la edad de bronce, alrededor de 1000 años A.C. donde las tribus germánicas elaboraban ales a partir de cereales silvestres que crecían en los bosques y que tenían gran importancia en sus mitos y fiestas.

Las ales que elaboraban eran casi negras, elaboradas con rebanadas de pan cocinado a partir de granos groseramente molidos, pero que ya contenían la carga enzimática suficiente desarrollada durante la elaboración del pan para que posteriormente fermentase de forma espontánea, junto con miel y otras hierbas locales que empleaban en su elaboración. El resultado era un brebaje turbio y ácido, y tuvimos que esperar otros 3000 años antes de tener unas ales claras, y frescas como las conocemos actualmente.

Los romanos conquistaron Centroeuropa, y Tácito escribía en el 98 D.C. lo siguiente:

“Las tribus beben un líquido elaborado con cebada y arroz, adulterado de alguna manera (se cree que quería decir fermentado), que se parece al vino, cultivan los granos en campos con una gran paciencia y perseverancia mayor de la que se podía esperar de ellos, en vista de su acostumbrada pereza.”

Ocurrió lo que tanto nos ha demostrado la historia, que en Rhine los romanos perfeccionaron la elaboración de las ales, como evidencio el descubrimiento en 1983, de un completo libro con métodos de elaboración de cerveza cerca de la ciudad de Bavaria, denominada Regensburg, en las orillas del Danubio.

Con la extensión del cristianismo, estas prácticas fueron recuperadas por los Monjes y monjas de los monasterios, quienes introdujeron nuevos ingredientes y lo redactaban todo en sus libros, con la fórmulas empleadas para confeccionar sus “gruit” o mezcla de hierbas utilizadas. En esta época los nobles feudales también comenzaron a elaborar su propia cerveza, pero la calidad producida era tan irregular que en 1516 se obligó a decretar la famosa ley de Bavaria Reinheitsgebot, la cual estipula que la cerveza ale solo se debía producir con cebada, lupulo y agua, pues la levadura no se conocía.

Düsseldorf fue fundada en 1288 y se dice que sus cerveceros no tenían que rendir pleitesía ante la aristocracia germana ni ante la famosa ley de pureza de la cerveza de 1516, por lo que gozaban de mayor libertad a la hora de elaborar sus cervezas. A

diferencia de los bávaros del sur, utilizaban métodos de fermentación alta similares a los empleados por los belgas y los británicos.

Este tipo de levaduras, que se empleaban durante los primeros años de elaboración de esta cerveza y que fueron evolucionando en los siglos posteriores, fueron ideales para fermentaciones de este tipo incluso en zonas con muy bajas temperaturas como eran Düsseldorf o Colonia, ciudades bañadas por las frías aguas del río Rin, lo que permitía elaborar cerveza durante todo el año, al contrario que en la zona de Baviera donde solo se elaboraba cerveza en invierno ya que en los meses más calurosos de verano la cerveza se agriaba con gran facilidad y por eso estaba prohibido elaborar durante esa estación.

La utilización de este tipo de levaduras y la maduración de estas cervezas a temperaturas más frías permitía que las levaduras reabsorbieran y limpiaran algunos de los sabores más desagradables de la fermentación, dejando así una cerveza limpia, brillante, de color cobrizo (debido al uso de maltas más oscuras) y con aromas suaves, ligeramente maltosos, dulces y tostados. Este uso de levaduras de alta fermentación junto con un acondicionamiento en frío (lágering) sitúa a esta cerveza con la denominación de estilo 'híbrido' como a veces se la nombra.

El uso del lúpulo, que se estableció en Alemania a partir del 1160 aproximadamente, llegaría un poco más tarde ya que los cerveceros que elaboraban Altbier eran muy reticentes al uso de este ingrediente en sus cervezas y preferían seguir empleando su mezcla de hierbas y especias comúnmente conocida como Gruit. Tradicionalmente se empleaba el lúpulo Spalter, una variedad noble cultivada en Spalt (Baviera) desde el siglo XIV, aunque actualmente también se pueden usar otras variedades nobles como el Hallertauer, o Perle.

La Düsseldorf Brauerei Schumacher fue la primera cervecería que empezó a utilizar el nombre ALTBIER (cerveza antigua en alemán) en el año 1838 precisamente para diferenciar estas cervezas ale de las doradas lager que estaban triunfando en Bavaria.



Hasta la aparición de la refrigeración en 1870, la calidad de la cerveza elaborada seguía siendo irregular por lo que se decretó que solo se podía producir cerveza desde el día de San Miguel (29 de septiembre) al día de San Jorge (23 de abril).

El duque Johann Wilhelm, aseguró la pureza de las ales producidas por la emisión de la Düsseldorf Reinheitsgebot en 1706, y se le recuerda con una estatua de bronce montado en su caballo, en la plaza del ayuntamiento de la ciudad.



En 1709 el Duque endureció las leyes de elaboración, diciendo que las ales deberían envejecer en barricas de roble varios días para permitir un servicio de cerveza clara y sin sedimentos.

Estas dos leyes provocaron una clara división de las cervezas elaboradas en el norte y sur de Alemania, desarrollándose las cervezas lager en el sur, mientras que en el norte proliferaron la ales. La aparición de los gremios cerveceros y el aumento del consumo de cerveza dio lugar a la aparición de las primeras Cervecerías, en principio dirigidas por antiguos panaderos (eran dos elaboraciones muy unidas entre si desde hace muchos años, por eso se habla que la cerveza es el pan liquido).

La llegada de Napoleón a Rhineland en 1797 acabó con los gremios, la batalla de Waterloo en 1815, donde Francia entregó a Prusia, la región de Rhineland, tampoco benefició a los gremios, al dictarse leyes donde los ciudadanos podían abrir su propios comercios en libre competencia.

En 1830 la familia de banqueros Rothschild abrió una cervecería con la idea de fabricar cervezas ales, pero la falta de frío apropiado en sus bodegas, la obligó a cerrar y se transformó en una fábrica de azúcar.

En 1838 comenzaron a aparecer en Düsseldorf, la más vieja de los Brewpub que elaboran cerveza Altbier, la BRAUEREI FERDINAND SCHUMACHER, siguiendo las viejas tradiciones y añadiéndola algo más de lúpulo, y con mayor densidad, dejándola madurar en barricas de madera, marcando las especificaciones de como se conoce la cerveza ALTBIER.

Alrededor de 1890, ya se conocía la diferencia de las levaduras de alta (*Saccharomyces cerevisiae*) y baja fermentación (*Saccharomyces uvarum*), y todos los cerveceros que querían regularidad en sus cervezas trabajaban con cultivos puros y control de temperatura en empaste y fermentación.

Después de la segunda guerra mundial, de más de 100 cervecerías al que existían a principio de siglo XX, quedaron 18, pero hoy día Düsseldorf es una ciudad moderna, la capital de Nord Rhine Wetsphalia, y reconocida por ser un centro de la moda y de las finanzas en Alemania además de la cuna de la ALTBIER.



Dos marcas Schlüssel and Schumacher son las más conocidas en la ciudad, ambas cumpliendo las características de Altbier, de una cerveza Ale bien balanceada con un carácter maltoso, notas frutales de la fermentación y un lupulado que no debe destacar excepto en la dry hopped Uerige Sticke. Su aroma y sabor es a pan, nueces y caramelo, su cuerpo es medio, y su regusto final debe ser más seco que dulce.

Schlüssel Altbier, presentan un color marrón de castaña (35 EBC), con una cremosa espuma, con 32 IBUS capaces de balancear cualquier resto dulce maltoso, su fermentación proporciona un sabor limpio y notas frutales de los esteres generados en una fermentación abierta, con 5% de alcohol vol, su regusto final es suave y seco. Tiene una versión de 6% de alcohol, ligeramente más lupulada y sabor dulce maltoso, con gran bebestibilidad.



El servicio de la Altbier es por gravedad a grifo abierto desde un barril de madera, que permite eliminar la carbonatación alta (2,8 volúmenes) a 2,3 vol en los clásicos vasos de paredes rectas, con una espuma abundante y un sabor cremoso inicial en boca.



Schumacher Altbier, es la cervecería más vieja de Düsseldorf que produce Altbier, con las características antes mencionadas, utiliza el sistema de decocción en el empaste y produce una cerveza de 4,6% alc vol, con aproximadamente 40 IBUS, dando una impresión más amarga que la Schlüssel Altbier.

Latzebier, tiene 5,5% de alcohol y es más maltosa que las anteriores, pero bien balanceada con su amargor.

Uerige Altbier de 6% alc. Vol, es una Altbier de color ambar profundo, y ligeramente más amarga que Schumacher Altbier que predomina en su carácter al ser dry hopped, sobre las notas a miel, galleta e incluso notas de pan tostado que podemos encontrar en su trago final. Tienen una versión dopplesticke de 8,5% alc. Vol que exportan a USA.

Elaboran una cerveza más fuerte conocida como Sticke alt, que en el dialecto local significa “secreto”.



### **Proceso de elaboración:**

El proceso de elaboración es muy similar en Schlüssel, Schumacher, y Uerige, todos usan varios pasos en el empaste, pero solo Schumacher todavía utiliza la decocción. Todas presentan una fase de reposo proteico alrededor de 55°C, terminando en 76°C después de pasar por varios reposos.

Los ingredientes más utilizados en Schlüssel son malta pilsener y Carafa® Special II de Weyermann. Uerige usa Pilsner, Carafa® Special I, y malta caramelo. Schumacher usa malta Pilsner y malta caramelo, para conseguir un color entre 18 y 34 EBC.

Después de filtrar el mosto se hierve más de una hora, y se emplean lúpulos tradicionales Hallertau Tradition, Perle, y Spalt. La densidad inicial del mosto esta alrededor de 1.046–1.050 D.I. (11.5–12.5 °P), y el amargor de esta cerveza esta entre 25y 50 IBUs



*Caldera de Empaste y de ebullición en Schlüssel*

El caracter del lupulo debe ser de bajo a moderado en la cerveza ALTBIER, pero de lúpulos nobles que proporcionan un aroma especiado y floral, que se sobreponga al dulzor de la malta.

El mosto es enfriado en Schumacher y Uerige en un Coolship que llaman “drip-cooler” (aka a Baudelot chiller) donde el mosto desciende en cascada por la parte exterior de tubos donde corre agua fría, permitiendo airear y enfriar el mosto camino del fermentador.





Uerige dice que inicia a fermentación a 20°C, mientras que Schumacher comienza a 22 °C. En Schlüssel, debido a que el edificio es más pequeño el enfriador de mosto es de placas pudiendo enfriar el mosto hasta 17 °C.

Todas las cervecerías usan fermentaciones abiertas, con su propia especie de levadura de alta fermentación, que producen una fermentación violenta que genera un Kraussen que es retirado por arriba de la superficie camino del drenaje y según los cerveceros que elaboran Altbier este es una parte del proceso crítico para producir una Altbier con un amargor suave, sin astringencias.

En Schlüssel, necesitan hacer dos lotes de mosto para llenar uno de su fermentadores de 90-hL, mientras que el primer mosto entra a 17°C el segundo mosto entra algo más caliente, ajustando la temperatura de fermentación, pudiendo llegar a 23°C, ya que estas fermentaciones abiertas al estar en las partes bajas del edificio no tienen control de temperatura.

La levadura se recoge al final de la fermentación de la superficie de las tinajas de fermentación, con una palas perforadas que permiten que la cerveza se quede en la tina y no vaya con la levadura y si al siguiente proceso que es recogerla en tanques de inoxidable para su bodega.



*Autor Jamil Zainasheff and Schlüssel Brewmaster Dirk Rouenhoff supervisando la cosecha de la levadura.*

Para respetar la Reinheitsgebot o Ley de Pureza de la cerveza alemana, la cerveza fermentada se baja a los tanques de maduración con un porcentaje de azúcares residuales que terminan de atenuar en el tanque de bodega y producen el CO<sub>2</sub> que se va a disolver en la cerveza. Después de 10—20 días de bodegas a 0-4°C, la cerveza es centrifugada y filtrada para obtener el acabado final.

Después la cerveza puede ser envasada en botellas, latas, barriles de inoxidable o en los tradicionales barriles de madera, que están recubiertos internamente de una resina de poliamida de carácter alimentario, que evita que la madera aporte su aroma a la cerveza, pero no le aísla de que acabe calentándose la cerveza, por lo que Schlüssel ha implantado una norma que sus barriles de 100 litros no permanezcan en el bar más de 1 hora, y así conseguir beber la cerveza entre 5 y 7°C.

### **Comparación con otros estilos:**

Más Amarga y maltosa que la Lager ambar internacionales algo similar a California Común, en cuanto a aroma y color y técnicas de elaboración, pero no en cuanto a ingredientes. Menos alcohol, maltosidad, y más amarga que las Dunkles Bock. Más seca y amarga que la Viena lager.

### **Elaboración para Home brewers de un clone de Altbier Schlüssel**

Para 19 litros de cerveza:

Densidad inicial = 1.061 Densidad final= 1.015

Amargor = 38 IBUs Color = 24 EBC Alcohol v/v = 6%

Ingredientes:

Agua con relación cloruros/sulfatos de 1,26/1

5.6 kg Pilsener malta.

71 g Weyermann Carafo® Special II, malta sin cáscara.

Cocción escalonada con reposo a 56°C-62°C-70°C-76°C.

38 g de lupulo Hallertau Tradition, 6,5% aa, a los 30 minutos de inicio de la ebullición +38 g de lupulo Perle ,7,5% aa, añadidos 30 minutos al inicio de la ebullición. Ebullición total 90 minutos.

Lavar hasta conseguir 25,5 litros antes de hervir.

Después de hervir adicionar Irish moss, reposar el mosto para clarificar y enfría a 17°C y airear para iniciar la fermentación con levadura White Labs WLP036 (Düsseldorf Alt), ó Wyeast 1007 (German Ale), o Safale K-97 yeast.

Mantener entre 1 a dos semanas hasta atenuación total, después hacer priming al envasar.

Nuestro amigo cervecero **Unai López, desde su blog “Del grano a la copa”** nos dice donde podemos degustar estas cervezas, preferentemente en su ciudad de origen.

La zona más dinámica y cervecera de Düsseldorf es el Altstadt o Ciudad vieja, donde 200 tabernas sirven con orgullo y pasión sus cervezas. En esta área hay ocho bares o hausbrauerei que elaboran Altbier, los ya mencionados Uerige, Schumacher y Fückschen, junto al Kürzer, Schlüssel, Alter Bahnhof, Brauhaus Joh Albrecht y Brauerei Möhker.

Fuera de Düsseldorf este estilo de cerveza se elabora también en fábricas como la Pinkus Müller en Münster, Diebels en Issum, Gleumes en Krefeld, Bolten en Korschenbroich y Warsteiner en Warstein, que posee la marca "Frankenheim Alt", que originalmente fue elaborada en Düsseldorf. La cervecería Altbier más grande se encuentra en Krefeld, la antigua cervecería Rhenania, ahora llamada cervecería Königshofer.

Y más allá de las fronteras germanas este estilo ha sido producido en la ciudad holandesa de Venlo desde al menos 1753. Venlo está en la frontera con Alemania, aproximadamente a 50 kilómetros de Düsseldorf, la cerveza se produjo hasta la Segunda Guerra Mundial y volvió a resurgir en 1983. Ahora es producida por la fábrica de cerveza Lindeboom, que compró la receta en 2001.

Altbier también se elabora en pequeñas cantidades en Austria, Suiza, España, Liechtenstein, el Reino Unido, los Estados Unidos, Canadá, Nueva Zelanda y Sudáfrica.

En 2003, la Drayman's Brewery de Pretoria elaboró lo que probablemente fue el primer Altbier disponible comercialmente en Sudáfrica, la Düssel Altbier.

**Bibliografía:**

- Altbier History, Brewing Techniques, recipes, by Horst D. Dornbusch
- Jamil Zainasheff , Beer and Brewing ,Issue: March-April 2024
- BJCP Guides line 2021.
- Unai López, desde “Del grano a la copa”