UN DÍA EN CCM

FABRICANDO CERVEZA EN LA COMPANYIA CERVESERA DEL MONTSENY

La niebla cubre todavía perezosa las hoyas de los campos y el aire huele a abono sobre las granjas que se vislumbran aquí y allá entre la bruma. El paisaje verde que se extiende ante la mirada podía decorar cualquier concello asturiano. Pero estamos en la Barcelona rural, húmeda y fresca en esta mañana. En la comarca de Osona se estableció, hace algo más de año y medio, una de las más productivas microcervecerías catalanas. Hoy venimos a conocer lo que hacen.

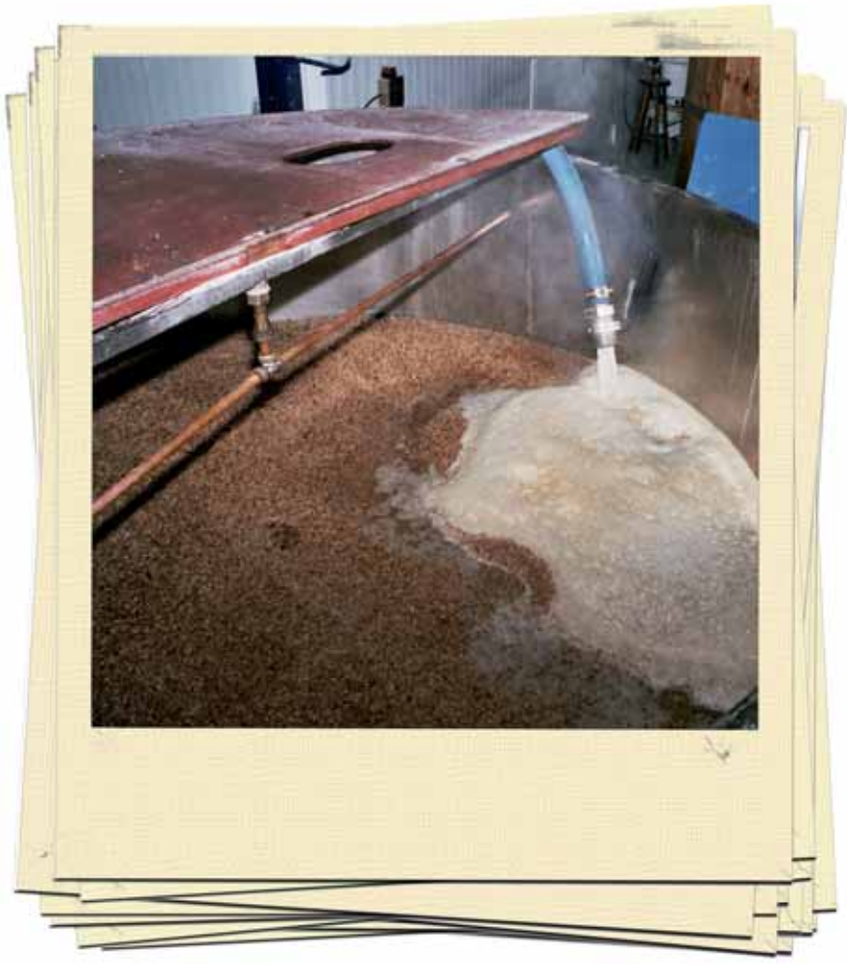
Sant Miquel de Balenyà es una pequeña localidad que depende del municipio de Seva, lugar de nacimiento de un fenómeno del motociclismo ya retirado en su juventud y cuyas casas se recogen a los pies del Montseny, macizo montañoso que arruga el sur de Catalunya, justo a caballo entre las provincias de Barcelona i Girona.
La Companyia Cervesera del Montseny (CCM) es el fruto de la larga carrera cervecera de Pablo Vijande y la colaboración de los que con el tiempo se han convertido en sus socios y compañeros de proyecto. Pablo es un personaje inquieto, licenciado en químicas y organizador de mil eventos relacionados con la bebida que más nos gusta. Según me explicará más tarde, su afición empezó hacia 1997, como homebrewer, y rápidamente su amor cervecero le llevó a compartir sus impresiones con amigos y conocidos entre los cuales divulgaba las virtudes de la cerveza casera.
No tardó en crear junto a otros aficionados la asociación Catalunya Homebrewers, con los que impartió cursos de elaboración de cerveza artesana y con ellos escribió un libro didáctico en torno al tema. Llegaron incluso a recrear la receta de una antigua cerveza ibera con la colaboración del Departamento de Arqueología de la Facultad de Geografía e Historia de la Universidad de Barcelona y la empresa San Miguel. La experiencia de hacer su propia cerveza en casa le hizo sufrir en sus carnes la escasez de materias primas existente entonces en nuestro país. Decidió así importar lúpulos y maltas, levaduras y equipos de elaboración y distribuirlos a través de su empresa +Malta a cualquier cervecero interesado. Trabajó también en la Cervesera Artesana, en el barrio de Gràcia de Barcelona, dando el salto de elaborar 25 litros a 600 en un solo braceaje, mejorando su técnica y ampliando conocimientos de la mano de Steve Huxley, maestro cervecero del local en aquellos días. Más tarde asesoró a otros cerveceros cuando éstos decidieron establecerse de manera independiente. Toda esta carrera le ha servido para estar donde hoy le encuentro: en la cervecera que creó en cuanto tuvo la oportunidad.

TEXTO JORDI ALONSO MONLLEVÍ | **FOTOS** J.A.M./ CCM

Aspersión del grano.
Una vez macerado el cereal se hace recircular el mosto para arrastrar hasta el último rastro de azúcar fermentable atrapado entre el bagazo.

La nave gris donde se esconde CCM es una entre tantas en un pequeño polígono industrial cerca de la estación de tren de Sant Miquel. Es un lugar de nueva urbanización que se distingue claramente de las viejas casas del resto del pueblo. Quien me recibe en la entrada es Julià Vallés. Hoy es día de elaboración, la jornada más larga en la rutina cervecera y, aunque todavía es pronto, Pablo está plenamente ocupado. Julià me conduce hasta el fondo de la nave, donde un par de figuras encaramadas en sendas escaleras se inclinan sobre la cuba de macerado. Una de ellas sujeta un saco de grano que vierte en el interior del depósito mientras que la segunda remueve a paletadas la pasta de cereal mezclado con agua. Curiosa estampa. La boca del tanque libera nubes de vapor que se mezclan con la harina del cereal y se adhiere a la piel de ambos cerveceros. Brazos, manos, cara y cabello quedan cubiertos por un polvillo húmedo que les confiere un aspecto cercano a los exploradores de tierras heladas: barbas y cejas escarchadas. Quien sujeta el saco de grano es Jordi Llebaria y el que maneja la pala, Pablo Vijande.

Hasta 500 quilos de cereal caerán en el macerador en este primer paso de la elaboración cervecera. Todo este grano, vertido manualmente, servirá para tener listos casi 3.000 litros de cerveza al final del proceso. Me fijo en los depósitos que configuran la cervecería. La cuba de maceración y algunos otros tanques están recubiertos con tablas de madera que les confieren un aire rústico y pasado de moda que contrasta con las frías paredes de hormigón prefabricado. Junto con una caldera y un fermentador de acero inoxidable llenan el espacio de la planta baja. Por encima de nuestras cabezas una entreplanta cubre media nave y, justo al lado, se halla la oficina.



La preparación del macerado deja a ambos cerveceros acalorados y empanados en harina. Mientras el grano reposa en la cuba aprovechan para tomar una ducha y aprestarse para el desayuno, que elaboran ellos mismos en la cocina. Pablo va charlando mientras dispone la mesa:

La gente viene y se sorprende. Me pregunta: ¿Cómo es que has montado todo esto, y tan rápido? No, no. Esto no se hace de modo esporádico y de un día para otro. Todo esto ha sido posible después de más de diez años haciendo cosas, sobretodo aprendiendo, pero también enseñando y ayudando a la gente que le gusta la cerveza. Mirando atrás, veo que todo lo que he hecho durante este tiempo ha sido como la preparación lógica para finalmente crear CCM.

La historia de la Companyia surge de la amistad de dos hombres y un encuentro casual. En 1997 Pablo viajó hasta Inglaterra para aprender ese idioma que da tanto dinero a sus nativos. En Attleborough, el pueblo donde recaló para trabajar durante sus estudios, había una fábrica de cerveza, la Wolf Brewing. Pablo conoció a Wolfe Witham, propietario de ésta, en un pub de la población y entre pinta y pinta compartieron su afición por la buena cerveza. Wolfe acabó ofreciendo a Pablo la posibilidad de trabajar para él mientras durara su aprendizaje del idioma. De este modo y durante tres meses, Vijande perfeccionó su inglés y aprendió a manejar una instalación cervecera de 30 hectolitros.

Cuando conocí a Wolfe le comenté que yo hacía cerveza en Barcelona y que quería hacer más. Cuando nos conocimos mejor me dijo que si no me gustaba el lugar donde estaba trabajando podía hacerlo para él en la cervecería. No lo pensé demasiado y estuve un mes y medio aprendiendo en la Wolf Brewery. Incluso repetí la experiencia durante otros dos veranos. Seguimos en contacto durante años hasta que en 2006 la cervecera Wolf cambió de ubicación y creció en tamaño. Me enteré de que pondrían a la venta el equipo antiguo y le dije a Wolfe: ¡Pst, no la vendas, que ya está comprada! Así, sin más, casi sin pensarlo, porque yo en aquella época no podía poner en marcha un proyecto como éste. No podía hacerlo solo, ni económicamente ni por otros motivos. Incluso él no lo veía muy claro. Pensaba que me arruinaría y no quería venderme la maquinaria. Wolfe sabía que España no es Inglaterra y que nuestro mercado podría acabar con el proyecto rápidamente. Un día fui a casa de Julià Vallés y Olga Muns. Julià

LAS CERVEZAS COMPANYIA CERVESERA DEL MONTSENY

+ Lupulus

Vol. Alc.: 5,4%

Temperatura cosumo: 6º a 12ºC

De color rubio anaranjado, muy aromática, con lúpulos Cascade, Fuggles, Nugget, Styrian Goldings y Target.
Aromas y sabores florales y herbales sobre un fondo de malta (Pilsen, Caramalt y de trigo).

+ Malta

Vol. Alc.: 5,1%

Temperatura cosumo: 8º a 15ºC

Color anaranjado con abundante espuma blanca y muy viva. Café y caramelo dominan esta receta cuyo balance está levemente inclinado hacia un carácter maltoso. Lúpulos Challenger, Kent Goldings y Fuggles. Maltas Pale Ale, Crystal y de trigo.

+ Negra

Vol. Alc.: 5,2%

Temperatura cosumo: 8º a 15ºC

Marrón intenso vista al trasluz, resulta muy aromática con tonos de flores, fruta, pan y cereal quemado, procedentes de los lúpulos Hallertäu hersbruck, Northern brewer y Styrian Goldings y la presencia de cebada torrefacta entre otros cereales.

+ Blat

Vol. Alc.: 3,8%

Temperatura cosumo: 4º a 10ºC

La última cerveza en su oferta básica. Muy refrescante y bebible, ligeramente ácida, con toques de plátano. Aromatizada con corteza de naranja. Incorpora lúpulos Saaz y Nugget y maltas Pilsen, Caramalt y de trigo.

elaboraba cerveza en casa y me compraba material a través de +Malta. Hablando les comenté lo que ocurría y que quería sacar adelante el proyecto. Entonces fue cuando me dijeron: Queremos hacerlo. Así empezamos a agrupar a quienes trabajamos aquí. Después se fueron incorporando una serie de socios, entre los cuales está el propio Wolfe Witham, que apoyan el proyecto y desarrollan diversos papeles en la empresa. Hay quien trabaja aquí y hay quien aporta ideas. También incorporamos más tarde a Jordi Llebaria, otro homebrewer que era cliente de +Malta. En un principio pensábamos trabajar con esta maquinaria de un modo pausado, con producciones pequeñas, pero nos dimos cuenta que las condiciones de la nave y el propio equipo de elaboración nos obligaban a trabajar de otro modo y necesitábamos a alguien más en la producción. Eso nos permite también fabricar una cerveza asequible para todo el mundo: de calidad pero no elitista. Queremos que nuestra cerveza llegue a todos los bares.

Desayuno

Tanto los suministradores como los colaboradores de la compañía saben que no deben acercarse a la nave cervecera entre las 10 y las 11 de la mañana. Generalmente este es el momento que se destina al desayuno, mientras el macerado prosigue su curso y el personal se puede relajar. Tienen por costumbre sentarse alrededor de la mesa y charlar de cuanto atañe a la actualidad, aunque a menudo estos desayunos se convierten en reuniones de trabajo a lo largo de las cuales se discuten aspectos como el nuevo diseño de etiquetas, packaging, envíos o bien detalles de la producción.

Se nota que los trabajadores de CCM se conocen hace tiempo y que les unió una afición común. Percibo mucha comunicación entre ellos. Discuten acerca de un sinfín de asuntos que incumben a la compañía y cada opinión se tiene en cuenta.

Hoy precisamente les han hecho entrega de las pruebas para cambiar las etiquetas de las botellas y también de un embalaje troquelado para presentar y transportar las botellas de cuatro en cuatro. Cada uno de los presentes ofrece sus valoraciones de modo razonado mientras el resto escucha con interés. Los veo muy compenetrados y con ganas de mejorar cada aspecto de su faena. Hay ciertas ventajas cuando trabajas en aquello que siempre te ha gustado.

Buen pan con tomate, embutido y quesos decoran la mesa, sobre la cual me sorprende no ver ningún botellín de cerveza. Pablo sigue explicando la filosofía de la empresa mientras desayunamos:

Oferta variada.

La elaboración de las cervezas regulares se combina con la producción ocasional de algunas especialidades, como Primera Elaboració o HivernALE.
En breve aparecerá en el mercado una nueva creación de la cervecera.
Se llama +Malta Cuvée y madura en roble durante un año entero.

EL EQUIPO DE 30 HECTOLITROS DE CCM LES PERMITE FABRICAR UNA CERVEZA ASEQUIBLE: DE CALIDAD PERO NO ELITISTA.

Desde Attleborough.

El equipo de elaboración se trajo desde Inglaterra. Son los mismos tanques con los que Pablo aprendió a elaborar a gran escala en la Wolf Brewery.

Diría que CCM es la primera cervecería artesana local del país. Y cuando digo esto me desmarco un poco de otras cervecerías locales con un concepto similar, pero que filtran y pasteurizan sus productos. Aunque sean microcervecerías, no han roto moldes ofreciendo un producto de gran calidad con todas las ventajas de la cerveza artesana. En CCM queremos introducir aquí un tipo de cerveza que hasta ahora no teníamos. Hacer llegar a la gente un producto que no existía pero que debía existir. Hay quien dice que la cerveza es tan buena para la salud, tan nutritiva, pero... ¿cómo puede ser, si la mayor parte de cervezas del país se filtran y se pasteurizan? Con esos procesos lo que se hace es eliminar casi cualquier efecto beneficioso de la bebida. Ves enormes almacenes de cerveza expuestos al sol, sin refrigeración ni nada... ¿Cómo puede ser que esas condiciones no afecten a la cerveza? Pues porque esa cerveza ya está afectada de origen. El filtrado no es tan grave a efectos organolépticos como la pasteurización, pero después de eso, ¿qué te queda? ¿Vitaminas? Sí, las que le añaden como antioxidantes, pero no las naturales y propias de la levadura. En nuestras cervezas, las vitaminas y los antioxidantes son las que proceden de la levadura. No añadimos nada. Ofrecemos un producto 100% natural. Integral, artesano y natural. Por este motivo utilizamos también maltas orgánicas y flores de lúpulo enteras, nada de extractos. El lúpulo es un elemento clave en la conservación de la cerveza. Le da la estabilidad que necesita el producto. Además, se trata de una planta medicinal, que tiene unas propiedades que cuando la tomas influyen sobre ti. Cuando utilizas flores enteras o si me apuras pelletizadas, estás incluyendo un lúpulo más completo frente a los aceites o extractos. Parte de ese lúpulo, con todas sus propiedades, queda en el líquido. Por eso no debe filtrarse.

Describen sus cervezas como productos integrales por la naturaleza de las materias primas utilizadas. Por supuesto, no utilizan ni arroz ni maíz como féculas para aportar azúcares a la fermentación. Las únicas licencias que se permiten son la adición de cereales en copos para enriquecer ciertos aspectos de sus recetas y la inclusión de especies –anís estrellado- o piel de naranja en algunas especialidades.

Terminado el desayuno y concluida la maceración se activa una bomba para realizar la aspersión del grano, operación que les lleva un par de horas, durante las cuales el maestro cervecero espera que el mosto recirculado salga bien claro antes de trasvasar el contenido del macerador a la caldera de cocción. Jordi y Pablo se encargan de vigilar el proceso de vez en cuando, al tiempo que van resolviendo los pequeños asuntos del día a día. Tienen los tiempos bien controlados, lo cual aligera su atención de la cuba.

El trasvase del mosto hacia la caldera de cocción se realiza a través de mangueras conectadas entre los tanques y una bomba que se traslada allí donde resulta menester. Justo antes de iniciar el trasiego, Jordi comprueba el pH del mosto: *Lo hemos clavado*, comenta con una sonrisa. Llenar la cuba de 3.000 litros lleva un buen rato. Veo que esto de elaborar cerveza implica la combinación de puntas de trabajo frenético con periodos de tranquilidad y paciencia. Mientras el mosto pasa de una cuba a otra, voy observando el movimiento de los trabajadores: secan los charcos del suelo, atienden a proveedores e incluso venden cerveza a quienes vienen de visita. Todo el mundo sabe lo que debe hacer y el ambiente en estos momentos es relajado.

Una vez en marcha la caldera de cocción, ésta recibirá su primera cuota de lúpulo inmediatamente. La que se elabora hoy, +Lupulus, es la más aromática de todas, poniendo especial énfasis en el contenido de esta planta trepadora. Hasta 6 variedades se utilizan para dar sabor y carácter a esta cerveza, entre ellas una parte de lúpulos Nugget procedentes de León, responsables de otorgar amargor al producto final. A causa de la incorporación de materias patrias, la +Lupulus se identifica como Íber Ale. Mientras el mosto hierve curioseo y me distraigo en una entreplanta donde se reservan los lúpulos escogidos para hoy, cerca de las oficinas. Leo las etiquetas de los paquetes envasados al vacío: Target, Nugget, Styrian Goldings, Fuggles... flores enteras. Tarde o temprano todo su contenido acabará en la caldera e impartirá aroma y amargor a la cerveza.

Mientras la cocción sigue su curso el equipo de CCM aprovecha para comer. Lo hacen también en la oficina. Siguen vigilando los tiempos y una segunda cuota de lúpulo se añade a la ebullición cuando la mezcla lleva una hora en la caldera.

Las cervezas

La Companyia Cervesera del Montseny empezó elaborando tres cervezas básicas, tipo ale, a las que se dio el nombre de +Malta, +Lupulus y +Negra, indicadores del producto que el consumidor puede encontrar en el interior de las botellas: maltosa la primera, más amarga la segunda, stout la última. Todas ellas tienen recetas bastante complejas, según explica Pablo:

Estas tres cervezas son las que yo he elaborado

LA CERVEZA +LUPULUS, IDENTIFICADA COMO ÍBER ALE, INCORPORA LÚPULOS NUGGET PROCEDENTES DE UNA PLANTACIÓN EN LEÓN.

Diversos socios.
CCM está participada por socios procedentes en su mayor parte de Osona. Algunos trabajan en la empresa, otros aportan ideas al grupo.

a lo largo de los años, de mi época de homebrewer, cuando participaba en concursos. Todas ellas se han ido afinando hasta adaptarlas al tamaño de nuestro equipo. Son recetas complejas, que incluyen muchos ingredientes. Por ejemplo, todas nuestras cervezas incorporan tres cuotas de lúpulo durante la cocción y también empleamos distintos tipos de maltas en cada cerveza: tres para la +Lupulus; cuatro para la +Malta; seis para la +Negra, que además incluye roast barley -cebada tostada- y copos de cebada, avena, trigo y centeno. Ésta es la receta que más nos ha costado afinar. Antes esta stout era más dulce; se le ha añadido más lúpulo y también hemos mejorado la retención de la espuma. No es igual que las primeras botellas que elaboramos: es mejor. El público debe volver a probarla. Con todo, de las tres cervezas iniciales, +Negra es la que se vende menos. El consumidor no está tan acostumbrado a la cerveza oscura como a las otras. +Lupulus y +Malta tienen una demanda similar por parte del público.

Además de estas tres primeras propuestas y como parte de la oferta fija, CCM incorporó el último verano una aromática cerveza de trigo, llamada +Blat. Su aceptación por parte del público se sitúa al mismo nivel que la de +Negra. De vez en cuando elaboran también alguna especialidad, como Primera Elaboración o la especial de Navidad, la especiada y tostada Hivern Ale. Primera Elaboración, como su nombre indica, fue el brasaje inaugural de la empresa, apellidado Iberian Pale Ale, una particular versión de la famosa IPA, una interpretación concentrada de la Íber Ale que hoy se crea en los calderos. Una cerveza con la que los miembros de CCM quieren homenajear las antiguas raíces cerveceras de nuestras tierras. En días próximos saldrá a la venta una cerveza envejecida durante un año en toneles de roble francés. Su nombre será +Malta Cuvée y se embotellará en envases de 75 cl. con tapón de corcho.

La tarde transcurre cuando la tercera y última adición de lúpulo esparce un olor penetrante por toda la nave. Resinas, hierba cortada, un ligero toque acre invade el espacio mientras las moléculas aromáticas son transportadas por las nubes de vapor procedentes de la caldera. Jordi Llebaria ha abierto una pequeña compuerta y vierte los conos verdes a mano, subido en una escalera. Remueve un poco las flores que flotan y vuelve a cerrar. ¡Qué maravilloso perfume! Se apaga la caldera después de hora y media de cocción y se dejan infusionar los últimos lúpulos durante 15 minutos. El mosto está listo así para ser enfriado.

Fermentación

La mezcla lupulizada debe enfriarse rápidamente antes de la fermentación. Para esto se hace pasar el líquido por un intercambiador de calor por el que discurre una corriente de agua fría. Ese agua se utilizará más tarde para limpiar el equipo y las instalaciones. Utilizan el agua del pueblo, que es agua de lluvia, de las montañas. Es un agua blanda, poco salina, baja en cloruros, bastante adecuada para la elaboración de cerveza. Tal y como asegura Llebaria, siempre es más fácil añadir que quitar sales al agua: calcio y sulfatos, principalmente. Una vez enfriado a la temperatura óptima, el mosto se vierte en un tanque donde se fermentará la mezcla. Una vez comprobada la densidad original del líquido y hecha la inoculación de la levadura, el personal de CCM

Macerado a mano.
Elaboración artesana 100%: hasta 500 kilos de grano se vierten a mano en la cuba. El resultado final serán casi 3.000 litros de cerveza.

se apresura a limpiar las dependencias. Mañana, el resultado de la primera fermentación se podrá trasvasar a otros tanques donde la mezcla madurará durante una semana. Será día de limpieza de los tanques utilizados hoy y trabajo de embotellado.

Tal vez la tarea más ingrata sea la de vaciar la cuba de maceración. El diseño del propio tanque impide que esta acción se realice rápidamente, por lo que debe sacarse a paladas a través de un portillo lateral. Los socios van y vienen, cargando carretillas de grano húmedo, sin prisas, cuando tienen un momento, de manera que la tarea se haga menos tediosa. Julià se ha puesto una bata y se ha calzado botas de agua y arremete con su parte del trabajo, llenando contenedores con el bagazo.

La atmósfera dentro de la nave es todavía cálida y húmeda. Contrasta con el frío aire que penetra por la puerta trasera a través de la cual se retira el grano ya sobrante. La luz diurna va disminuyendo y el final de la larga jornada está cada vez más cerca. Jordi se apresta a regar el suelo de la cervecería para eliminar cualquier resto de grano. El agua que sale de la manguera es la misma que antes ha servido para enfriar el mosto. Se intenta reutilizar el máximo de agua posible. Todo se ordena: mangueras, probetas y otros utensilios de medida usados durante el proceso de elaboración.

El relajamiento definitivo del personal se produce mientras el macizo del Montseny, visible a través de las cristaleras de la oficina, se va cubriendo con las brumas vespertinas. Olga, la contable, se despide. Se hacen las últimas llamadas por teléfono y se ordenan los papeles para mañana. Algunos compartimos una cerveza de la casa; se lían cigarrillos; la conversación vuelve en torno a la mesa:

Actualmente estamos elaborando tres veces al mes. Hemos conseguido que el público conozca ya nuestras cervezas y su acogida es buena. Cada vez nos sentimos más cómodos con nuestra posición en el mercado. Para haber aparecido de la nada hace tan poco, hemos avanzado mucho.

Éste es el compromiso de CCM: rescatar la tradición cervecera ibera y devolver la cerveza al lugar de prestigio que le corresponde. Darle respeto y un valor a esta bebida que hasta ahora ha sido menospreciada. España está ahora inmersa en un proceso de transformación respecto a la cerveza y Catalunya es un hervidero. Tal vez haya llegado el momento de que ocurra aquí lo que hace más o menos tiempo sucedió en Estados Unidos, Argentina, Francia o Italia. Siempre nos han hecho creer que nuestro país no es un país de cerveza, sino de vino, pero, si en Barcelona o Soria se han encontrado restos de cerveza que datan del Neolítico, y en Lleida otras trazas de la Edad del Bronce, ¿somos o no somos un país cervecero?

Ahí queda dicho. Pablo saborea su cerveza y lanza volutas de humo al aire mientras echa hacia atrás la cabeza. Está satisfecho con el trabajo y se nota. Que no sea en balde, pues todavía queda mucho por hacer.
¡Salud! ■