

Sin pérdida de tiempo, se destila por segunda vez en un alambique más pequeño y cuando ha pasado por el mismo proceso, se ha convertido finalmente en Whisky de un 70% de alcohol, que sólo necesita madurarse lentamente para lograr su perfeccionamiento en barriles de madera, a menudo usados anteriormente para el Jerez, ayudando de esta manera a obtener su color dorado.

Este Whisky "WHISKY SOLO", llamado así por ser el producto único de una destilería particular, es la base en el negocio mundial de Escocés, aunque lo que se vende es una mezcla con su marca propia, famosa por ser una mezcla lograda con mucho éxito, ya que en la producción de un buen Whisky, "si la destilación es una ciencia, la mezcla es un arte".

B. WHISKY DE GRANOS

En unas 15 destilerías de los alrededores de Glasgow y Edimburgo se produce un Whisky de granos, usando poca cebada y principalmente maíz, trigo, avena o centeno, destilado en un alambique especial que se llama "PATENT STILL", invento que permite la destilación en un proceso continuo en vez de tener que hacerlo dos veces.

Tiene menos gusto y es más suave que el Whisky de cebada, con el cual es mezclado normalmente para dar como resultado el Scotch que conocemos.

C. WHISKEY DE CENTENO

El Whiskey americano y canadiense, ya sea el de centeno o el Bourbon, se fabrica con el mismo método del Whisky de granos de Escocia, con el "PATENT STILL", aunque existen diferencias en el procedimiento.

Según exigencias del gobierno, el Whiskey de centeno debe ser destilado de una masa de granos fermentados que contenga por lo menos 51% de centeno y tiene que ser madurado en barriles nuevos carbonizados por dentro. La característica más sobresaliente del Whiskey canadiense consiste en que es ligero, sin un gusto predominante a centeno o a maíz.

D. EL BOURBON WHISKEY

Esta bebida debe su origen a un pastos bautista que inició la producción con un alambique en Georgetown, Kentucky, a base de maíz y obtuvo su nombre del departamento de "BOURBON COUNTY".

Por ley, el nombre Bourbon se aplica a todo Whiskey destilado de una masa de granos fermentada que contiene por lo menos 51% de maíz (el resto de centeno y cebada) y añejado en barriles nuevos carbonizados.

Los Whiskeys americanos difieren de los europeos, no solamente en su naturaleza general, sino también en gusto y aroma, no tienen un carácter regional y son clasificados según su tipo y no su origen.

Así conocemos :

BOURBON WHISKEY

(Corn Whiskey - de Maíz)

Es el producto de una masa de por lo menos 80% de maíz, se puede añejar en barriles no carbonizados.

STRAIGHT WHISKEY

Destilado a no más de 160° de prueba (proof) (80% de alcohol) y añejado por lo menos durante dos años, en barriles nuevos carbonizados.

BLENDED STRAIGHT WHISKEY

Es una mezcla de dos o más "Straight Whiskeys"

BLENDED WHISKEY

Es una mezcla de por lo menos 20% de "Straight Whiskey" de 100° de prueba con algún otro Whiskey o alcohol neutro, o una mezcla de ambos embotellada a no menos de 80° de prueba, tiene la ventaja de que es más ligero y menos caro que los "Straights".

**BOTTLED-IN-BOND
WHISKEYS**

No indica que es un Whiskey superior. Para su elaboración sólamente se pueden usar "STRAIGHT WHISKEYS" de por lo menos 4 años, embotellados a 100° de prueba y que sea el producto de una sola destilería y de un solo año.

Este Whiskey es añejado en bodegas controladas por el Gobierno y los impuestos se pagan en el momento de retirarlos.

CAPITULO X

LA CERVEZA

HISTORIA

Artefactos descubiertos por arqueólogos indican que la existencia de la Cerveza data de 6.000 años antes de Cristo.

Las inscripciones encontradas en tablas sumerias del año 3.000 A.C. indican que ya se conocían cuatro tipos de Cerveza, a saber :

- a.- Cerveza oscura
- b.- Cerveza clara
- c.- Cerveza con espuma
- d.- Cerveza sagrada

Esta última la tomaban sólomente los sacerdotes en los templos.

En la época Medioeval, la Cerveza desempeñó un papel muy importante en la dieta de los europeos del Norte.

Los ingleses determinaron una medida standard para la Cerveza en la "Carta Magna".

Los alemanes instalaron sus "RATHKELLER" en los sótanos de las alcaldías.

Los holandeses - en el siglo XVII - tomaban alrededor de 360 litros anuales por persona.

En su elaboración se tenía en cuenta tanto la higiene como el gusto, ya que (aunque muchas veces sin saberlo) el calor durante el proceso de fabricación destruía las bacterias del cólera y tifoidea, lo cual favorecía la salud de los consumidores.

Los peregrinos del "MAYFLOWER" llevaban Cerveza y notando que la existencia se agotaba, anclaron en Plymouth (Mass.) en 1620, en lugar de continuar hasta Virginia, que era la meta por ellos fijada.

La elaboración moderna de la Cerveza se inició con la publicación del estudio de Louis Pasteur - en 1876 - ("Estudio sobre Cerveza") y con el desarrollo de la refrigeración mecánica, más o menos en la misma época. Estos dos acontecimientos y la labor del científico

danés, Emil Christian Hansen, pocos años después, hicieron posible la realización de la fermentación con levaduras, que dió origen a una bebida maltosa más pura y uniforme. Además, el proceso de la pasteurización permitió que la Cerveza embotellada tuviera mayor duración.

La levadura es un microorganismo que transforma el azúcar en alcohol y gas carbónico e influye en el gusto de la Cerveza. Sin embargo, no todas las variedades de levadura se utilizan para la elaboración de la Cerveza.

Actualmente se encuentran cervecerías desde Noruega hasta Punta Arenas en Chile. Lo anterior corrobora la afirmación de un Asesor de las Naciones Unidas : "Una cervecería nacional parece ser la primera industria que toda nación desea".

LA ELABORACION DE LA CERVEZA

Fundamentalmente, todas las cervecerías utilizan las mismas materias primas para la elaboración de la Cerveza, a saber :

1. La Malta
2. El "Grits"
3. El Lúpulo
4. El Agua

1. La Malta

Se obtiene a partir de la cebada como única materia prima.

La cebada es un cereal, cuyo cuerpo harinoso está formado principalmente por gránulos de almidón.

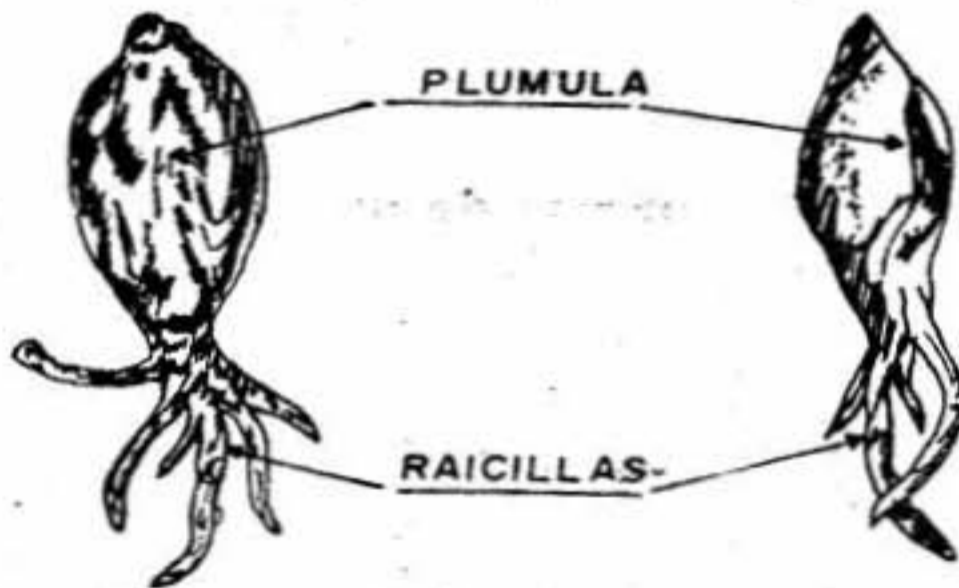
El germen o embrión constituye la parte vital del grano; al sembrarlo en tierras que reúnan condiciones apropiadas de humedad, se desarrolla, dando origen a una nueva planta. Este es el fenómeno de "GERMINACION". Este proceso natural, que se lleva a cabo en los campos donde hay cultivo de cebada, se hace en forma controlada en las malterías, con la diferencia de que el objetivo que se persigue en este proceso no es producir una planta sino transformar la cebada en malta.

Remojo

La primera operación del maltaje es el remojo; su objeto es dar a la cebada la humedad adecuada para germinar y permitir a las enzimas liberadas o generadas en la germinación difundirse en todo el interior del grano. Con este fin, la cebada se introduce en tanques de agua donde permanece el tiempo suficiente para adquirir esta humedad.

Después del remojo, la germinación se realiza en cajas de gran tamaño (saladines) o tambores con fondo de lámina de acero ranurado, en los cuales reposa la cebada.

Luego se desarrollan las raicillas y la plúmula lo mismo que si fuera en la tierra.



Es necesario voltear los tambores para evitar que los granos se junten y al mismo tiempo dar lugar a que el aire húmedo pase por cada grano.

Al haber obtenido, al cabo de 6 o 7 días, una modificación apropiada del grano, ya se ha cumplido el propósito de formar las enzimas. Posteriormente, estas enzimas transformarán los almidones en azúcares, cuando las condiciones de humedad y temperatura lo permitan y harán otra serie de transformaciones importantes en la fabricación de la Cerveza.