

Noticario de URBIDE

VISITA CERBECERÍA BAIAS, UNAI KUARTANGO Y ANGEL MOLINILLA SÁBADO 11 DE OCTUBRE

Hola a todos/as,

El sábado estuvimos visitando a varios productores y para los que no pudisteis venir os hacemos llegar este NOTICIARIO

La primera parada fue la cervecería artesana Baias, allí nos esperaban Idoia y Joselu.

Primero nos explicaron cuales son las materias primas necesarias para la elaboración de la cerveza:

- Agua del río Baias
- Levadura para fermentar el mosto.
- Flor de lúpulo, que aporta el amargor y propiedades antioxidantes
- Malta de cebada, para dar una cierta graduación alcohólica, el cuerpo, el color, los aromas y los sabores.



En su elaboración, no añaden ningún tipo de aditivos y el producto final no ha sido filtrado ni pasteurizado, así, por ejemplo, el carbónico lo genera de forma natural la levadura que queda contenida en la botella, constituyendo que sigan madurando una vez embotelladas.

¿PERO QUE ES LA MALTA DE CEBADA?

La malta de cebada es la cebada que ha germinado y ha sido tostada en un proceso que suele denominarse "malteado"

La parte fundamental del grano de cebada es el embrión que, bajo condiciones favorables de temperatura y de humedad, germinándose la semilla. El endospermo ocupa la mayor parte del grano y constituye la reserva alimenticia de la planta (almidón), la cual será posteriormente la fuente de azúcares del mosto de cerveza. Sin embargo, la levadura no puede metabolizar este almidón, ya que posee una estructura formada por cadenas complejas de azúcares. Por este motivo debe ocurrir una transformación previa del almidón a azúcares sencillos (glucosa, maltosa y maltotriosa), tal proceso se realiza poniendo la malta en remojo a cierta temperatura para favorecer la acción de diferentes enzimas.



Tras explicarnos el origen y características que aporta cada una de las materias primas pasamos a la zona de elaboración.



El primer proceso es el molino para triturarlas, este molino es de rodillos para aplastar los granos de malta y no obtengamos harina, así mismo se trata de que la cascara de la malta quede entera, ya que durante el proceso servirá para filtrar el mosto.

Una vez aplastada se introduce en el primer depósito de acero inoxidable, allí el agua del río Baias (una vez declorada) irá pasando una y otra vez por los granos de Malta, cogiendo las propiedades de estos.

Es importante que la cáscara de la malta quede lo suficientemente íntegra, ya que se va acumulando sirviendo de filtro para el caldo, que quedará limpio de impurezas y depósitos y de esa forma se evitan el filtrado final, muy utilizado en la industria pero que es una de las diferenciaciones entre una cerveza artesana y una industrial.



Pasada una hora y media el mosto pasa al siguiente depósito donde se dará su cocción, en este momento es cuando se añade el lúpulo, el tipo, cantidad y momento en el que se aporte será clave para la obtención de un sabor o otro, mucho tiempo dará una cerveza mas agria, añadido al final del proceso aportará mas aromas...



Finalizado este proceso es importante un rápido enfriado del caldo, para eso pasa por unos tubos dobles, por los que en una dirección irá el mosto caliente y por el otro el agua fría del Baias, a medida que se transfieren la temperatura unos a otros el mosto se vierte en el tanque de fermentación desde una altura que permita la oxigenación de este y es en este momento donde se añade las levaduras.

Los microorganismos actuarán ahora convirtiendo el mosto en cerveza!

Trascurrido 1 mes la cerveza estará lista para su embotellado, es justo antes del envasado cuando se aportan los azúcares ya que los microorganismos en la digestión de estos azúcares crean entre otras cosas CO₂, el carbónico no puede escapar de la botella, quedando retenida en ella y siendo este el característico gas de la cerveza.



Por ultimo pasará el proceso de maduración en cámara, durante unos 2 meses y a temperatura controlada.

Una vez desvelados los misterios llegó el momento de la cata!

Pudios probar todas las cervezas descubriendo sabores a naranja, mango, cilantro, café... en alguna de sus cervezas.

Sabed que en Urbide tenemos la cerveza eko! Podéis probarla cuando queráis!

Dejamos la cervecería para visitar a Unai, hoy se ha despertado un poco pachucho, así que será su padre quien nos enseñe la finca.



Txus nos enseñó los pollos, estos están sueltos entre los manzanos y en las zona de prado.

Los van pastoreando, esto significa que tiene casetas móviles con patines adosados en la parte baja y que a medida que las gallinas van comiendo los parásitos, bichitos, hierva.. se las va moviendo a través de toda la finca.

Los pollos son nacidos en la propia granja, en las incubadoras que tienen para tal fin.

Es la única granja ecológica de euskadi con pollos autóctonos y nacidos en la misma explotación.

Nos explica que es difícil encontrar pollitos 100% ecológicos, por lo que a las granjas de pollos se les permite comprar los pollitos convencionales siempre que no superen los 8 días de vida, el problema es que para entonces ya han sido vacunados y han podido tener las primeras dosis de antibióticos.



Algunos de los problemas con los que se enfrentan es la cría de los pollitos (los huevos no están siempre fecundados, pueden salir muchas hembras y ellos lo que necesitan son machos...) y el tema del matadero, tienen que llevarlo hasta Navarra, porque por la zona no hay mataderos adaptados para pollo ecológico, y esto encarece mucho el precio.

Las gallinas a pesar de su escasa capacidad para volar son aves, y como tales los árboles son su espacio.

Les gusta vivir bajo el cobijo de estos, lo que les protege de las aves rapaces, agradecen su sombra y su altura para escapar de depredadores.

Es por eso que en todo gallinero que se precie hay palos a los que se suben jerárquicamente las gallinas (las mas viejas arriba). Una gallina siempre va a preferir dormir en altura!

Y por su parte las gallinas desparasitan, mantienen la hierva a raya, remueven la tierra escarbando...





Uno de los chavales se animó incluso a manejar una pequeña escavadora!! Menuda aventura!!!



Unai nos había reservado el frontón de Kuartango para comer, pero como hacía tan buen día comimos en el parque de maravilla!

Tras recorrer una zona bastante desconocida de la geografía alavesa cruzamos desde Kuartango hasta Molinilla para conocer el proyecto de Angel.

Nos comentó que lleva desde 1997 trabajando en pos del ecológico, primero en agricultura, etapa de la que quedan los

invernaderos, pero que tubo que dejar por la escasez de agua ya que no cuentan con embalses.

Aparcada la actividad agrícola inició la avícola, para ello acondiciono la finca con zonas de matorral, frutales, setos...

Instaló una nave y preparó un amplio terreno para que las gallinas estuviesen sueltas.



Se involucró en un proyecto llamado trigo limpio, junto con otros profesionales muchos de ellos de navarra, este proyecto fracasó, y de esa herencia le queda muchas experiencias.

Con el tiempo han surgido algunas dificultades en la explotación, como el tema de vacío sanitario, esto surge de la necesidad de limpiar a fondo y dejar al menos durante 1 mes los gallineros vacíos para que cierto parásito que vive en la tierra muera completamente.

Solo con un gallinero es imposible disponer de ese tiempo, y se está planteando acondicionar uno de los invernaderos para tal fin.

Nos comentó también la aventura que está viviendo para controlar al zorro, con el que mas de una vez se ha encontrado cara a cara en el gallinero!

Como fin de la excursión Angel nos abrió la iglesia del pueblo, los vecinos están haciendo un gran trabajo de conservación y como entre los miembros del grupo teníamos algún amante del arte, allí que nos fuimos a ver la iglesia.

Un cordial saludo y buena semana

CESTA URBIDE

