vinetur

Cómo se fabrica la cerveza artesanal y qué cambia en cada etapa, de la malta al envase

El recorrido muestra qué hacen la maceración, el hervor, la levadura y el envasado, y por qué medir y limpiar bien influye tanto como la receta.

miércoles 11 de noviembre de 2026



La malta da origen al mosto y la levadura lo transforma en cerveza. Este recorrido representativo muestra la función de cada etapa y cómo la limpieza y el control protegen el resultado. Ilustración didáctica generada con IA.

Entender cómo se fabrica la cerveza ayuda a leer mejor lo que hay detrás de una botella o una lata. En una planta artesanal, el resultado no depende solo de mezclar ingredientes: importa qué cambia en cada etapa, cómo se controla el proceso y hasta qué punto la limpieza protege lo que se ha conseguido.

De la malta al envase: un recorrido representativo

Una planta artesanal no sigue una única receta universal ni tiene por qué usar siempre el mismo tamaño, el mismo equipo o el mismo acabado. Lo útil para el consumidor es ver el recorrido general: primero se prepara un líquido fermentable a partir del cereal malteado, después la levadura lo transforma en cerveza y, al final, esa cerveza se acondiciona y se envasa procurando conservar su perfil. Ese mapa sirve para muchas elaboraciones, aunque cambien los detalles entre una planta y otra.

Tampoco conviene imaginar lo artesanal como sinónimo de trabajo enteramente manual. Puede haber tecnología, automatización parcial y controles instrumentales sin que desaparezca el papel del personal. La parte decisiva está en seleccionar materias primas, ajustar condiciones, comprobar resultados y corregir desviaciones. En otras palabras, el carácter artesanal puede estar tanto en las decisiones y la supervisión como en los gestos visibles de la elaboración.

El recorrido básico dentro de la planta

1. **1. La malta entra en el proceso**

   La elaboración suele empezar con cereal ya malteado, no con grano crudo.

   El personal decide materias primas y condiciones antes de transformar el mosto en cerveza.

2. **2. Del grano sale el mosto**

   La molienda y la maceración preparan azúcares fermentables.

   Después se separan el mosto útil y el bagazo.

3. **3. Del mosto sale la cerveza**

   El hervor, la retirada de sólidos y el enfriamiento preparan el líquido para la levadura.

   La fermentación convierte azúcares en alcohol y dióxido de carbono.

4. **4. De la cerveza sale el envase final**

   Maduración y carbonatación ajustan el perfil antes del llenado.

   Limpieza y control del oxígeno ayudan a conservar el resultado.

Los ingredientes y la malta que llega a la planta

La base habitual de la cerveza se apoya en cuatro elementos: agua, cereal malteado —a menudo cebada—, lúpulo y levadura. La malta aporta el material del que se obtendrán azúcares y también influye en color, sabor y cuerpo. El lúpulo contribuye al amargor y al aroma. La levadura hará posible la fermentación. El agua, por su composición, también influye en el proceso y en el resultado. Esa lista no impide que existan otras materias primas o ingredientes según el estilo y la receta.

La malta no se crea necesariamente dentro de la cervecería. Antes de llegar a la planta, el cereal pasa por el malteado, que consiste de forma resumida en humectarlo, dejar que germine de manera controlada y secarlo después. Ese paso no debe confundirse con la maceración, que ocurre ya durante la elaboración de la cerveza. Por eso muchas plantas empiezan su trabajo recibiendo malta lista para usar, no grano crudo pendiente de transformarse allí mismo.

Moler, macerar y separar: del grano al mosto

Una vez en la planta, la malta suele molerse o triturarse para facilitar el acceso a su interior. Después se mezcla con agua caliente en la maceración. En esta etapa actúan las enzimas, que son sustancias capaces de facilitar ciertas transformaciones químicas:

aquí ayudan a descomponer el almidón del cereal y a generar azúcares que la levadura podrá aprovechar más adelante. El líquido que se obtiene en este recorrido se llama mosto. No es todavía cerveza, pero ya es la base sobre la que se construirá.

Durante esta fase también se comprueba si el proceso va por buen camino. La densidad del mosto informa sobre su concentración, es decir, sobre cuánta materia disuelta contiene, y el pH da una idea de su acidez. Esas mediciones no convierten la elaboración en un ejercicio de laboratorio ajeno al oficio: sirven para saber si la extracción y las transformaciones del grano están dando el perfil esperado. En una planta artesanal, medir es una forma de decidir mejor, no de sustituir el criterio del elaborador.

Tras la maceración, el camino se divide. Por un lado sale el mosto, que continuará hacia la cocción. Por otro queda el bagazo cervecero, es decir, el cereal húmedo restante después de extraer el líquido útil para elaborar cerveza. En esta separación puede lavarse el grano para recuperar más sustancias disueltas del grano, incluidos azúcares, pero la idea importante para el lector es otra: aquí se apartan los sólidos del cereal antes de seguir trabajando con el mosto. No se trata todavía de filtrar la cerveza terminada, sino de una fase previa y distinta.

Dos procesos distintos que suelen confundirse

Malteado

Ocurre antes de llegar a la planta cervecera.

Consiste, de forma resumida, en humectar el cereal, dejar que germine de manera controlada y secarlo.

Maceración

Ocurre ya durante la elaboración de la cerveza.

La malta molida se mezcla con agua caliente para que enzimas del grano ayuden a generar azúcares en el mosto.

Hervir, añadir lúpulo, retirar sólidos y enfriar

El mosto pasa después a la ebullición. Hervir no sirve solo para mezclar ingredientes: ayuda al control microbiológico, favorece la eliminación de ciertos compuestos volátiles —que pueden salir con los vapores del hervor— y provoca la coagulación de proteínas, es decir, su agrupación, lo que facilita separarlas más tarde. En esta misma parte del proceso interviene el lúpulo de manera especialmente visible. Según la variedad elegida y la forma de usarlo, cambiarán el amargor y el aroma. Aun así, no todo el efecto del lúpulo tiene por qué decidirse en un único momento ni con una única pauta válida para todas las cervezas.

Después de la ebullición se retiran sólidos y precipitados antes de incorporar la levadura. Una solución habitual es crear un remolino o whirlpool, un movimiento que concentra esos materiales para facilitar su separación, pero no hace falta imaginarlo como un aparato obligatorio e independiente en toda planta. Tras esa retirada, el mosto se enfría hasta dejarlo en condiciones adecuadas para la levadura elegida. Ese cambio de temperatura marca el paso entre la parte caliente del proceso y la fase en la que empieza la transformación biológica central.

En estas transferencias, la limpieza deja de ser un detalle invisible y pasa a ser una parte del trabajo diario. Los equipos, tuberías y recipientes deben mantenerse limpios para reducir el riesgo de contaminación y para evitar residuos de productos de limpieza. Cuando se habla de CIP, o limpieza en el lugar, se alude a la limpieza de superficies internas sin desmontar por completo el sistema. No todas las plantas tienen por qué organizarla de la misma manera, pero la necesidad de limpiar bien acompaña cada trasvase y cada cambio de etapa.

La levadura convierte el mosto en cerveza

La fermentación empieza cuando el mosto ya enfriado recibe la levadura. Aquí se produce la transformación que muchos consumidores asocian de forma intuitiva con la cerveza: la levadura consume azúcares fermentables y genera alcohol y dióxido de carbono. Además, produce otros compuestos que influyen en el aroma y en el sabor. Por eso el fermentador no es un depósito donde el líquido espera sin más, sino el lugar donde el mosto deja de ser solo una base azucarada y se convierte realmente en cerveza.

El desarrollo de esa fermentación depende de varias decisiones. Importa la cepa o variante de levadura elegida, importa cómo sea el mosto que se ha preparado antes e importa la temperatura a la que se conduce el proceso. Cambiar esas condiciones modifica el resultado, de modo que no existe un calendario universal aplicable a toda cerveza artesanal. También aquí la higiene sigue siendo decisiva: si el equipo no está bien limpio, otros microorganismos o residuos no deseados pueden alterar una etapa en la que la levadura debería trabajar con el mayor control posible.

Maduración y acabado: ajustar el perfil y las burbujas

Cuando la fermentación principal baja de intensidad, el trabajo no termina automáticamente. La maduración y el acondicionamiento permiten que se reduzcan ciertos compuestos generados por la propia levadura y que el perfil de la cerveza se ajuste antes del envasado. Esto ayuda a entender por qué no basta con decir que la cerveza se deja descansar para que mejore. Lo que importa es qué se busca afinar y cómo responde cada elaboración. Algunas familias de cerveza, como las lager, ilustran bien esta idea, pero su manejo no debe tomarse como regla universal para todas las plantas ni para todos los estilos.

En esta fase también puede definirse cómo se formarán las burbujas. La carbonatación es la presencia de dióxido de carbono disuelto en la cerveza. Ese gas puede conservarse a partir de la propia fermentación, puede generarse de nuevo mediante actividad fermentativa en el envase o puede incorporarse de forma controlada. Son alternativas de acabado, no una clasificación automática de calidad.

Opción	De dónde viene el CO_2	Idea clave
Retener gas de la fermentación	Del dióxido de carbono producido por la propia levadura	La cerveza puede conservar parte de ese gas como parte del acabado.
Actividad fermentativa en el envase	De una fermentación que continúa o se reactiva en el envase	Las burbujas se forman dentro del recipiente final.
Incorporación controlada de CO_2	De gas añadido de forma controlada antes o durante el acabado	Es otra vía para ajustar la carbonatación sin que eso marque por sí solo la calidad.

Envasar también es proteger la cerveza

El tramo final no consiste solo en llenar botellas, latas u otros recipientes. Envasar bien significa intentar conservar el perfil logrado en las etapas anteriores. Uno de los puntos sensibles es la entrada de oxígeno durante las operaciones finales y el llenado, porque limitarla ayuda a preservar la estabilidad del sabor. Por eso el control del oxígeno puede formar parte de las comprobaciones importantes al final del proceso, aunque no todas las plantas dispongan de los mismos medios ni midan exactamente del mismo modo.

La limpieza vuelve a ser esencial justo antes del cierre del recorrido. En líneas de llenado, conducciones y recipientes, una higiene deficiente puede arruinar un trabajo cuidadoso de molienda, cocción, fermentación y maduración. Por eso la fabricación en una planta artesanal se entiende mejor como una cadena de decisiones enlazadas: elegir ingredientes, transformar el cereal en mosto, guiar a la levadura, ajustar el acabado, controlar datos como densidad, pH u oxígeno y mantener limpio el sistema para que la cerveza llegue al envase con la menor alteración posible.