vinetur

Qué es la malta en cerveza y por qué no basta con tostar un grano para obtenerla

El recorrido de la cebada desde la germinación hasta las maltas base, crystal y tostadas aclara de dónde salen el color, los aromas y su función en la elaboración.

martes 17 de noviembre de 2026



La germinación controlada distingue a la malta del grano simplemente tostado; el secado y otros tratamientos térmicos definen parte de su carácter. Ilustración didáctica generada con IA.

La malta es uno de esos términos habituales en cerveza que a menudo se usan sin explicar qué significan. Entenderla es más fácil si se sigue el recorrido de un grano de cebada: cómo se hidrata, cómo empieza a germinar y cómo el calor puede llevarlo por caminos distintos, desde una malta base clara hasta una especialidad muy tostada.

Qué es la malta y por qué no es otro cereal

La malta no es una especie de cereal distinta de la cebada. Es cebada, u otro grano, que ha pasado por una transformación controlada: se le permite empezar a germinar y después se detiene ese crecimiento mediante secado y calor. Por eso cebada nombra el cereal y malta nombra el producto transformado. Tostar un grano sin haber pasado antes por esa germinación no lo convierte en malta.

Aunque la cebada es la protagonista más habitual en cerveza, no es el único cereal que puede maltearse. También existen maltas de trigo, centeno o avena. Aun así, cuando se explica el proceso básico, la cebada sigue siendo el mejor ejemplo porque permite entender con claridad qué cambia dentro del grano y por qué esa preparación importa después en la elaboración de la cerveza.

Idea clave

La cebada es el cereal; la malta es ese grano después de una germinación controlada y su secado.

Un grano solo tostado, si no pasó antes por el malteado, no se convierte en malta.

Del grano seco a la malta verde

El recorrido empieza con la selección y limpieza del grano. La cebada debe poder germinar, así que interesa trabajar con grano sano, limpio y lo más uniforme posible en tamaño. Antes de pensar en aromas o color, el primer objetivo es mucho más simple: partir de una materia prima capaz de responder bien al proceso.

Después llega el remojo. El grano no se deja simplemente bajo el agua hasta que brote, sino que se alternan periodos de contacto con agua y periodos de aireación. Así va absorbiendo humedad y activando su crecimiento. Ese aumento de agua en el interior del grano es la señal de salida para que empiece a ponerse en marcha lo que estaba latente.

Con la germinación controlada, la cebada empieza a crecer, pero bajo vigilancia de humedad, temperatura y aireación. En esta fase se activan o desarrollan enzimas, que pueden entenderse como herramientas biológicas capaces de acelerar transformaciones. También cambia la estructura interna del grano: se modifican paredes celulares y parte de la matriz que rodea al almidón, de modo que después será más fácil acceder a él.

Ese grano ya germinado, pero todavía sin secado final, se conoce como malta verde. Verde no significa aquí una variedad especial ni describe necesariamente un color visible. Solo indica una etapa del proceso. Y conviene evitar una confusión frecuente: en esta fase el almidón no se ha convertido por completo en azúcar. El malteado prepara el grano; no agota todo el trabajo que vendrá después.

El calor abre caminos distintos: secado, crystal y tostado

Cuando la cebada ya ha germinado lo suficiente, el crecimiento debe detenerse. Ahí entra el secado en horno. Su función principal es reducir la humedad y frenar la germinación, pero también empieza a construir color y aroma. En las maltas base, este secado se ajusta para conservar actividad enzimática, porque esas enzimas seguirán siendo útiles más adelante en la cervecería. Tras esa etapa suelen retirarse las pequeñas raicillas formadas durante la germinación.

Ese secado no debe confundirse con un tostado intenso. No toda malta termina convertida en un producto oscuro o muy tostado. Desde la malta verde se abren varias rutas posibles. Una es la de las maltas secadas y acabadas en horno, que pueden seguir siendo claras o desarrollar perfiles más marcados de pan, cereal o frutos secos sin entrar en la familia de las maltas negras.

Otra ruta es la típica de muchas maltas crystal o caramelo. En este caso, la malta verde entra todavía húmeda en una fase en la que su almidón puede transformarse en azúcares dentro del propio grano antes del desarrollo térmico final. Después se elimina humedad y se intensifica el calor para fijar color y perfil aromático. Por eso una crystal no es simplemente una malta clara tostada un poco más.

La tercera ruta simplificada es la de las maltas de tostado intenso. Aquí suele partirse de una malta previamente secada, que luego recibe un tratamiento térmico más fuerte en un tostador. De ahí salen ejemplos como las maltas chocolate o black, asociadas a colores muy profundos y a notas que recuerdan al café, al cacao o al pan muy tostado. Son analogías sensoriales: no significan que esos ingredientes se hayan añadido necesariamente.

Tres rutas desde la malta verde

1. **Secado y acabado en horno**

   Detiene la germinación y baja la humedad.

   Puede dar maltas base claras o perfiles más panificados sin llegar a un tostado intenso.

2. **Ruta típica crystal**

   El grano sigue húmedo mientras parte del almidón se transforma en azúcares dentro del propio grano.

   Después se fija el color y el perfil con más calor.

3. **Tostado intenso**

   Suele partir de una malta ya secada.

   De aquí salen ejemplos como chocolate y black, con mucho color y carácter tostado.

Un mapa útil de las principales familias

Un modo práctico de orientarse es pensar en familias por función, no como una escalera obligatoria de claro a negro. Las maltas base claras, como Pilsner o Pale Ale, suelen aportar buena parte del material fermentable y de la capacidad enzimática de una receta. En ellas pueden aparecer recuerdos de cereal, pan suave o frutos secos ligeros, pero su papel principal es servir de base al conjunto.

Un paso distinto lo forman maltas de horno con mayor desarrollo aromático, como Vienna y Munich. Suelen moverse en perfiles más intensos de pan, corteza, miel o frutos secos, sin que eso las convierta automáticamente en maltas caramelo. Tampoco conviene atribuirles siempre la misma capacidad enzimática: depende del producto concreto y del grado de tratamiento térmico que haya recibido.

También hay especialidades que empujan aromas de galleta, panadería o tostado seco, como ocurre con ejemplos del tipo Biscuit. Son útiles para entender que no todo lo que gana color intermedio pertenece a la familia crystal ni ofrece un carácter dulce. Entre una malta pálida y una muy oscura existe una zona amplia de perfiles que pueden ser secos, tostados, panificados o de frutos secos.

Las familias caramelo y crystal merecen una nota aparte. En el uso comercial, ambos nombres a veces se solapan, pero no garantizan exactamente el mismo procedimiento ni el mismo resultado entre productores. En la ruta típica de las crystal —y en las maltas denominadas caramelo que la siguen—, parte del almidón se transforma en azúcares dentro del grano antes del desarrollo térmico final. Sus perfiles suelen moverse entre el caramelo, el toffee, la fruta oscura o una dulzura más redonda, aunque no hay una frontera universal válida para todos los catálogos.

En el extremo más oscuro aparecen las maltas de tostado intenso, como chocolate y black. Aportan mucho color y un carácter tostado más marcado. Aquí ayuda una comparación breve para no mezclar conceptos: también existe cebada tostada sin maltear, usada en algunas cervezas por su color y su perfil tostado. Puede parecer cercana por su efecto sensorial, pero no es malta, porque no pasó por la germinación controlada que define al malteado.

Leído así, el mapa resulta más útil: Familia y ejemplos Función Aromas orientativos Bases claras: Pilsner y Pale Ale Servir de base y aportar capacidad enzimática Cereal, pan suave, frutos secos ligeros De horno más aromáticas: Vienna y Munich Intensificar el perfil de malta Pan, miel, frutos secos Especialidades de galleta: Biscuit Ampliar los aromas de panadería Galleta, panadería, frutos secos Caramelo y crystal Aportar perfiles de caramelo Caramelo Tostado intenso: chocolate y black Aportar mucho color y carácter tostado Café, cacao, tostado Son grupos orientativos y pueden solaparse. Sirven para entender funciones y perfiles, no para prometer que cualquier cerveza sabrá de una forma exacta solo por nombrar una de estas maltas.

Familia y ejemplos	Qué suele aportar	Perfiles orientativos
Bases claras: Pilsner, Pale Ale	Base fermentable y capacidad enzimática	Cereal, pan suave, frutos secos ligeros
De horno más aromáticas: Vienna, Munich	Más carácter de malta	Pan, miel, frutos secos
Especialidades tipo Biscuit	Acentos de panadería y tostado seco	Galleta, panadería, frutos secos
Caramelo y crystal	Perfiles más caramelizados	Caramelo, toffee, fruta oscura
Tostado intenso: chocolate, black	Mucho color y tostado	Café, cacao, pan muy tostado

De dónde salen las notas de pan, caramelo o café

Buena parte de esas diferencias aparece cuando el calor actúa sobre el grano. Dos palabras ayudan a seguir la idea sin convertirla en una clase de química. Las reacciones de Maillard se producen entre ciertos azúcares y compuestos con grupos amino, y están detrás de muchos tonos de panadería, tostado o frutos secos. La caramelización, en cambio, se refiere a transformaciones térmicas de los azúcares. No son el mismo fenómeno, aunque ambos pueden contribuir al perfil final de una malta.

Por eso una malta puede recordar al pan recién horneado, al caramelo, al cacao o al café sin que cada aroma dependa de una sola reacción ni de una única receta de fabricación. Además, esas asociaciones son orientativas. Ayudan a describir tendencias, pero no permiten adivinar con precisión cómo sabrá cualquier malta de una familia ni cómo se percibirá una vez integrada en una cerveza terminada.

Qué ocurre después: del almidón al mosto

Para cerrar el ciclo conviene separar dos momentos que a veces se confunden. El malteado ocurre antes y prepara el grano para que su interior resulte más accesible. Más adelante, ya en la cervecería, la malta se muele y se mezcla con agua en la maceración. Es ahí donde las enzimas ayudan a transformar el almidón en azúcares que pasarán al líquido.

Ese líquido azucarado previo a la fermentación se llama mosto. Entender esta diferencia evita un error frecuente: el malteado prepara el grano, pero no transforma todo su almidón en azúcares; después, durante la maceración, las enzimas transforman el almidón disponible en azúcares. Visto así, las distintas maltas no forman una jerarquía de calidad entre claras y oscuras. Son herramientas distintas: unas aportan base y capacidad de transformación; otras, color, textura aromática o un carácter tostado más marcado.

Cuatro términos para seguir el proceso

Malta verde

Grano ya germinado, pero aún sin secado final.

Nombra una etapa del proceso, no una variedad.

Enzimas

Herramientas biológicas que aceleran transformaciones.

Ayudan después a acceder al almidón y convertirlo en azúcares.

Maceración

Etapa posterior al malteado en la cervecería.

La malta molida se mezcla con agua para obtener azúcares del mosto.

Mosto

Líquido azucarado que se obtiene antes de fermentar.

No es todavía cerveza terminada.