

# ELABORACIÓN DE BEBIDAS ALCOHÓLICAS Y ANALCOHÓLICAS

ACTIVIDAD 5 CLASSROOM 21/09 al 02/10/20

# MÓDULO: ELABORACIÓN DE BEBIDAS ALCOHÓLICAS Y ANALCOHÓLICAS

## ACTIVIDAD 5 CLASSROOM

### 21/09 al 02/10/20

#### **OBJETIVO DE APRENDIZAJE:**

**OA 1:** Preparar una variedad de platos de cocina básica, de preparación rápida y lenta, de acuerdo a los gustos y costumbres culinarias de diversas zonas del país, así como de requerimientos de alimentación saludable, cumpliendo estándares de calidad.

#### **APRENDIZAJE ESPERADO (AE1):**

Elabora bebestibles alcohólicos, de acuerdo al recetario nacional e internacional, considerando las normas de higiene necesarias para inocuidad de los productos, haciendo uso eficiente de los insumos, trabajando de forma coordinada.

#### **OBJETIVO DE LA CLASE:**

Conocer sobre las bebidas.

#### **INTRUCCIONES:**

1. Ver con detención el video, analizar y responder las preguntas del cuestionario.
2. Escribir las dudas vía classroom, de no tener acceso puede realizarla al correo [carlos.pousa@colegiofernandodearagon.cl](mailto:carlos.pousa@colegiofernandodearagon.cl)
3. Realizar actividad y enviar por classroom
4. **FECHA DE ENTREGA 02/10/20**

# Whisky

El ***whisky*** es una bebida alcohólica obtenida por la destilación de la malta fermentada de cereales como cebada, trigo, centeno y maíz, y su posterior envejecimiento en barriles de madera, tradicionalmente de roble blanco, esta bebida alcohólica se comercializa con un contenido alcohólico de entre 40 y 62% del volumen.

## Historia del *whisky*

Fueron los Celtas quienes sabían como destilar cebada y centeno. El brebaje obtenido era considerado un regalo de sus Dioses que revivía a los muertos y calentaba durante el crudo invierno. En realidad, en gaélico, al *whisky* se lo llama “Uisge Beatha” o “Agua de Vida”.

El *whisky* fue destilado por primera vez en Escocia en 1494 cuando el fraile Juan Cor obtuvo aproximadamente 6 fanegas de malta, esto equivalía a 1500 botellas de *whisky*. Se introdujo a la población en general como una medicina; también se lo consideraba el único antídoto conocido contra la peste por lo tanto grandes cantidades se consumían en los funerales. Con el tiempo, beber y brindar se pusieron de moda.

En los siglos XVII y XVIII el *whisky* barato se usaba para preservar los cuerpos destinados a la disección. El Parlamento y la iglesia querían controlar los hábitos de los bebedores y debido a ello en 1579 se promulgó una ley que trató de erradicar la bebida de los domingos. Las multas por asistir a las tabernas y Pubs eran muy elevadas.

En 1644 se aprobó por primera vez una ley mediante la cual se eliminaron los impuestos internos de consumo de *whisky*

# Proceso de elaboración del *whisky*

El primer paso es el malteado de la cebada. Para ello, ésta se remoja y se escurre varias veces a una temperatura aproximada de 13° durante unos 3 días. Luego es trasladada a tambores o recipientes industriales de gran capacidad donde se deja germinar, gracias a la humedad obtenida, durante 6 días. Al germinar el cereal, el almidón de la cebada se convierte en azúcar (de donde luego se sacará parte del alcohol en la destilación).

Una vez germinada, la cebada se seca en hornos mediante el humo de turba (carbón vegetal que además le da aroma a la malta). El proceso de secado/ahumado dura 3 días y suele ser a una temperatura de 70°. La cebada germinada toma color oscuro, típico del caramelizamiento por acción del calor, y es cuando podemos hablar de la malta como tal.

A continuación la malta seca y tostada, es molida y se mezcla con agua caliente en un tanque. El mosto, o mezcla, obtenido es similar al de una cerveza turbia y éste se llama “wort”. Es el momento de añadir las levaduras, que harán posible la fermentación. Este mosto se pasa a cubas donde se dejará fermentar 3 días a 33°.

Llegamos a la destilación. El “wash” (“wort” fermentado) se destila dos veces, en alambiques Pot Still y Spirit Still. De la primera destilación en Pot Still obtendremos un llamado “low wine” de 25-30°, y al destilar éstos en la segunda destilación, obtendremos un *whisky* de 60°-70° en cabezas.

Por último llegamos al envejecimiento. Cada tipo de *whisky* utiliza un tipo de madera en el barril, también es la destilería quien decide si utilizar barriles nuevos, o no, quemados, o no, etc. En el caso de los *whiskies* de malta, los barriles han de ser de roble y que anteriormente hayan contenido vinos de Jerez o Bourbon. La edad varía depende de la denominación, destilería y propósito. La madera del barril aporta aroma, taninos y sabor, como en el caso de los vinos, y en la mayoría de casos, se regula el color del producto mediante adición de caramelo.

Una vez listo el producto, podremos comercializarlo como tal, realizar mezclas para obtener blends, etc.

# Tipos de whisky

- **Whisky de malta**: elaborado completamente de cebada malteada y destilado en "pot still", alambique utilizado para la destilación de este tipo de *whisky*, con forma de cebolla. Antes de ser embotellado, se deja envejecer normalmente durante un periodo de entre 8 y 15 años. Es un *whisky* con sabor, potente y de mucho carácter.
- **Whisky de grano**: hecho a partir de cebada sin maltear, maíz y otro tipo de cereales, siendo también posible el malteado. Se suele destilar en "Coffey stills", alambique de destilación continua.

Los *whiskies* de malta y de grano están combinados de diversas maneras

- **Mezcla de maltas (Vatted Malt)**: mezcla de *whiskies* de malta de diferentes destilerías, lo que se conoce como "pure malt". Si un *whisky* es etiquetado "pure malt" o solamente "malt", es casi seguro que será un *vatted malt*. Es también etiquetado frecuentemente como *whisky* de malta mezclado. Los *whiskies* de grano no intervienen en su composición. Actualmente este tipo de *whiskies* se denominan "Blended Malt".
- **Whisky proveniente de una única destilería (Single malt)**: *whisky* elaborado en una única destilería pero que contiene mezcla de *whiskies* de varios barriles, a no ser que esté descrito como "single-cask". Normalmente, el nombre del *whisky* coincidirá con el nombre de la destilería e indicará los años que ha permanecido en el barril o si ha sido madurado en un barril que antes había contenido vino de Oporto, jerez o *bourbon*. La elaboración de estos *whiskies* es de cebada malteada, fermentada, destilada en dos o más ocasiones y madurada en barricas durante tres años como mínimo.
- **Pure pot still whisky**: *whisky* destilado en un alambique "pot still" (como *single malt*) hecho de cebada malteada y no malteada. Es exclusivo de Irlanda.
- **Whisky mezclado (Blended)**: mezcla de *whiskies* de grano y de malta (entre el 10% y el 15%), siendo todos ellos procedentes de varias destilerías. Son *whiskies* más baratos.
- **Cask strength**: literalmente "fuerza de la barrica", es un *whisky* que no recibe ninguna dilución antes de su embotellamiento, directamente de la/s barrica/s seleccionadas, conservando así su graduación.

Los *whiskies* no maduran en la botella, solo en el barril, por lo que la edad de un *whisky* es el tiempo entre destilación y embotellamiento. Esto refleja lo que el barril ha interactuado con el *whisky*, cambiando su composición química y su sabor. Los *whiskies* que han estado muchos años en botella suelen tener más valor, aunque no son más "viejos" ni necesariamente "mejores" que un *whisky* reciente madurado en barrica por un tiempo similar.

- **Whisky escocés:** Los *whiskies* escoceses son, por lo general, destilados dos veces e incluso algunos hasta tres veces. Es un *whisky* destilado y añejado exclusivamente en Escocia y es el de más renombre en el mundo. Debe hacerse conforme a los estándares de la Orden de *Whisky* Escocés de 1990 (del Reino Unido) que clarifica el acta homónima de 1988, y ordena que el licor debe ser destilado en una destilería escocesa con agua y cebada malteada, y con un grado de 94.8º de alcohol por volumen, debe envejecer en barricas de roble que antes contenían *bourbon* con una capacidad no superior a 700 litros, en Escocia no menos de tres años, y no puede contener otras sustancias añadidas que no sean agua o caramelo como colorante ni pueden ser embotellados con menos de 40 grados de alcohol por volumen
- **Whisky irlandés:** Los irlandeses llaman a su *whisky*, *whiskey* con "e" (como los estadounidenses). Es un *whisky* elaborado a base de cebada, y se caracteriza por su triple destilación, que lo hace suave y delicado. El consumo del *whisky* irlandés se realiza mayoritariamente dentro del país de producción, exportando solamente un 25%, aunque en estos últimos años han aumentado notablemente dichas exportaciones.

El procedimiento de elaboración es similar al de los *whiskies* escoceses; tras la selección de los cereales, se realiza la mezcla propia de cada destilería, posteriormente se lavan y se remojan para someterlos a su germinación, proceso en que se transforma el almidón de los cereales en azúcares solubles. Seguidamente se muelen los granos (excepto los que previamente tengan que ser malteados) y tras realizar la infusión o empastaje se procede a la fermentación del líquido obtenido durante aproximadamente 72 horas. Obtenido el vino, se realizan 3 destilaciones al cabo de las cuales se somete a envejecimiento en cubas de roble (antiguamente debían haber contenido vino de Jerez) este período debe durar un mínimo de siete años, es decir, cuatro más que en Escocia

- **Whisky canadiense:** El *whisky* canadiense es normalmente más suave y ligero que otros estilos de *whisky*.

Otra característica común de los *whiskies* canadienses es su uso de centeno que ha sido malteado, que proporciona más sabor y suavidad

Por ley, este *whisky* debe ser producido en Canadá, y está fabricado con maíz, centeno, y es destilado en alambiques que permiten un gran control del producto.

Es envejecido en barriles de roble, tras ser diluido en agua para reducir el grado alcohólico, durante tres años como mínimo, aunque normalmente suelen superarlos con creces

- **Whiskey estadounidense:** El *whisky* estadounidense debe ser elaborado, según la ley nacional, a base de maíz por lo menos en una concentración superior al 51%, y generalmente al 70%, aunque algunas destilerías llegan a utilizar un 80-85% de maíz en la mezcla. Otros ingredientes añadidos son típicamente: el trigo, centeno o cebada malteada. Al igual que el *Whiskey* Irlandés, se añade la letra "e" a la palabra *whisky*. Solamente una destilería en Estados Unidos llama a su *whiskey*, "*whisky*" (Makers Mark). Los más comunes son:
- **Bourbon whiskey:** debe tener un mínimo de 51% de maíz y ser destilado y envejecido en Kentucky para que la denominación "*Bourbon*" aparezca en la etiqueta.

El *bourbon* puede ser elaborado de forma legal en cualquier parte del territorio de Estados Unidos. La producción legal no está restringida a la zona o los alrededores de Kentucky, a pesar de que la bebida esté muy asociada a las comunidades destilerías de esta zona del Sur.

- **Rye whiskey:** debe tener un mínimo de 51% de centeno.
- **Corn whiskey:** debe tener un mínimo de 80% de maíz.

Estos tipos de *whisky* no deben ser destilados a más de 80% de alcohol por volumen y deben envejecer en barriles nuevos de roble carbonizados, excepto el *corn whiskey*. Éste no debe ser envejecido, pero si lo hace, lo hará en nuevos barriles de roble incarbonizados o barriles usados. El envejecimiento del *corn whiskey* suele ser breve, por ejemplo de seis meses.

Si el envejecimiento de estos tipos de *whisky* alcanza los dos años o más, el *whisky* entonces será adicionalmente designado "straight", por ejemplo; "*straight rye whiskey*". El "*straight whiskey*" es un *whisky* que ha sido envejecido en barriles nuevos de roble carbonizados durante dos años o más, y destilado en no más de 80% de alcohol por volumen, pero es obtenido de menos de 51% de cualquier grano.

Los *whiskeys* estadounidenses mezclados combinan los "*straight whiskey*" con *whiskies* no envejecidos, además de sabores y colores.

No definido por la ley pero muy importante en el mercado es el Tennessee whiskey, siendo Jack Daniel's la marca más conocida. El método de destilación es idéntico al del *bourbon* en prácticamente todo. La diferencia más notable es que el Tennessee whiskey es filtrado en carbón de arce sacarino, dándole un sabor y aroma únicos.

- **Whisky galés:** En el año 2000, la Destilería Penderyn comenzó la producción en Gales , *malt whisky* (*whisky* proveniente de una única destilería). Las primeras botellas se pusieron en venta el 1 de marzo de 2004 el Día de San David (en memoria del patrón de Gales) Actualmente es vendido en todo el mundo.
- **Whisky japonés:** El modelo del *whisky* japonés es el *single malt* escocés, aunque haya ejemplos de *whiskies* japoneses mezclados (*blended*). El sistema de producción es prácticamente idéntico al de los escoceses; el *whisky* de malta está destilado dos veces en *pot still* a partir de una base de cebada malteada y el *whisky* de grano en *coffey still*
- **Whisky indio:** El *whisky* indio es una bebida alcohólica etiquetada como "*whisky*" en la India. La mayoría del *whisky* indio es destilado de melazas fermentadas, por lo que es considerado una especie de ron fuera del subcontinente indio. El 90% del "*whisky*" consumido en la India procede de melazas, aunque el país haya comenzado la destilación de *whisky* de malta y otros granos.

Otros *whiskies* europeos:

- Tanto en Francia (*Armorik*) como en Alemania (*Slyrs*), los *whiskies* están destilados usando técnicas similares a las de los escoceses.
- En España, en el municipio segoviano de Palazuelos de Eresma, existe una destilería propiedad de la empresa *Destilería y Crianza del Whisky, S.A* desde la que se destila y comercializa el *whisky* DYC. La empresa se creó en 1959 por Nicomedes García y comenzó a comercializar su *whisky* en el mercado nacional en 1963.

## ACTIVIDAD:

1. ¿Qué es el Whisky?
2. Explique la historia del Whisky.
3. Explique la elaboración del Whisky.
4. Nombre y defina 4 variedades de Wiskhy.
5. ¿Qué diferencia hay entre el Wiskhy estadounidense y el escocés?
6. ¿Qué caracteriza al Wiskhy indio?