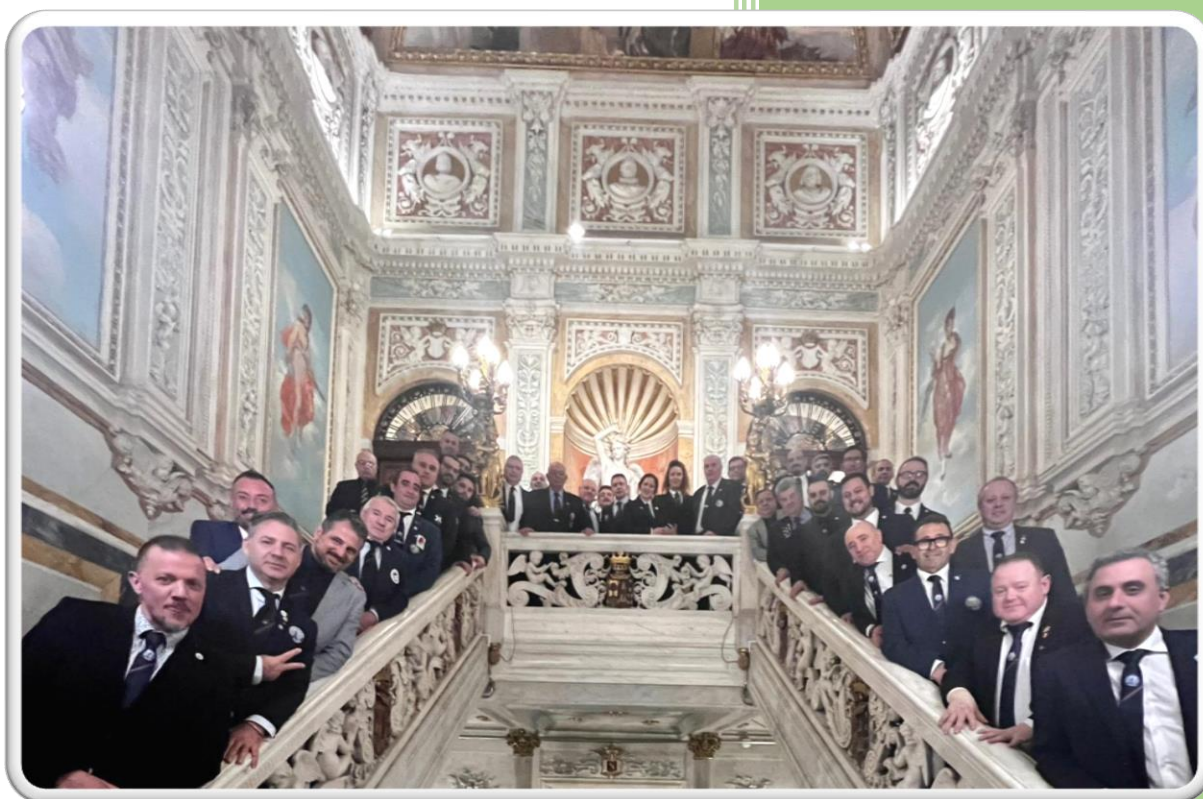




2023

TEMARIO PARA EVALUACIÓN



**Ayuntamiento
de Adeje**



REALIZADO :
Junta Directiva FABE
fabesecretaria@gmail.com

1-9-2023

TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



INDICE.

PARTE 1ª-

HISTORIA GENERAL IBA Y FABE	PAG. – 2
ACERCA DE IBA	PAG. – 2
ACERCA DE FABE	PAG. – 3
JUNTA DIRECTIVA	PAG. – 5

PARTE 2ª –

MUNDO DE LOS ESPIRITUOSOS	PAG. – 6
TIPOS DE BEBIDAS ESPIRITUOSAS	PAG. – 6
DESTILACIÓN	PAG. – 9
TIPOS DE DESTILACIÓN	PAG. – 11
MATERIAS PRIMAS	PAG. – 14
EL BRANDI	PAG. – 15
DESTILADOS DE CEREALES	PAG. – 22
VODKA	PAG. – 22
PROCESO DE ELABORACIÓN	PAG. – 32
TIPOS DE VODKAS	PAG. – 34
GINEBRAS	PAG. – 35
TIPOS DE GINEBRAS	PAG. – 40
WHISKY O WHISKEY	PAG. – 42
LA MALTA	PAG. – 45
PROCESO DE ELABORACIÓN	PAG. – 47
TIPOS DE WHISKY O WHISKEY	PAG. – 53
TEQUILA	PAG. – 58
EL RON	PAG. – 59

3ª PARTE

Cocteles IBA Sección	PAG. – 67
----------------------	-----------



TEMARIO DE EVALUACIÓN DEL LXVII CONGRESO NACIONAL DE COCTELERIA CIUDAD REAL 2022

Página | 2

HISTORIA GENERAL IBA Y FABE

1ª parte

Acerca de IBA

En 1951, la Asociación Internacional de Bartenders fue establecida en Torquay, Reino Unido el 24 de febrero por 7 miembros fundadores (gremios), Dinamarca, Francia, Italia, Holanda, Suecia, Suiza y el Reino Unido. El primer presidente fue el Sr. Bill Tarling de UKBG, seguido por George Baker al año siguiente, luego por George Sieve de Suiza, Pietro Grandi de Italia y Kurt Sorensen de Dinamarca.

De 1963 a 1976 (14 años) la presidencia en Italia estuvo a cargo del Sr. Angelo Zola. Angelo Zola también fue uno de los miembros fundadores en la mesa redonda para la creación de la IBA.

La IBA floreció y en 1976 había reclutado a 23 nuevos miembros, lo que la convirtió en una membresía de 30 países. Hasta la fecha, la membresía de la IBA es de 64 con 3 países observadores. Nuestro primer presidente de la IBA en 1951 reflexionó sobre el impacto que una asociación mundial de Bartenders podría tener en la comunidad de bares.

Nos inspiramos en sus palabras que suenan verdaderas incluso hoy: "Bueno, la fundación de la IBA está hecha. En este momento histórico para las actividades de los barmen, estamos felices de ver alrededor de la mesa a barmans de siete países. Si no somos demasiado pretenciosos, las generaciones futuras, con la ayuda de las Asociaciones, tendrán motivos para satisfacciones técnicas positivas y prestigio profesional y mejores posibilidades de amistad y ayuda mutua."

James Billy Tarling Torquay 26 de febrero de 1951

Nuestra misión

Para conectar, educar e inspirar a los bartenders del mundo.

Nuestra visión

Seguir elevando los estándares y conocimientos de los bartenders a nivel internacional.

Nuestros valores fundamentales

Pasión – Unidad – Legado



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com



TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



Acerca de FABI

La Asociación de Barmans españoles (A.B.E.) se constituyó por iniciativa del primer barman que traspasó nuestras fronteras, Don Pedro Chicote. Muy de cerca seguía los problemas de la hostelería española y junto a un grupo de profesionales del bar deciden dar a esta profesión la importancia que merece, ya que otros sectores por aquella época contaban con asociaciones profesionales. Tras un tiempo trabajando en darle forma jurídica la constituyen formalmente el 15 de febrero de 1964.

El Acta de la Fundación de A.B.E establece como principal prioridad la posibilidad de constituir dicha Asociación para, además de atender a las aspiraciones, necesidades y problemas de la profesión, dejar claro también la referencia al objetivo expreso y claro que tiene la Hostelería para un país como España que se ha de orientar firmemente hacia el desarrollo turístico.

Chicote tenía muy claro cuales debían ser las líneas de la asociación: perfeccionamiento profesional y promoción turística. Muy pronto a esta Asociación de profesionales del Bar, se fueron agregando representantes de esta actividad de diferentes lugares de la geografía, que progresivamente crearían grupos de Barmans en sus respectivas ciudades adhiriéndose a ABE como Delegaciones de la Asociación.

Desde la asociación comienza a desarrollarse la actividad entre profesionales y las marcas comerciales interesadas, y no tardan en querer ampliar conocimientos con otros países, es entonces cuando se solicita la entrada a IBA. Es una gran oportunidad para A.B.E, ya que les permitiría participar en los concursos y competiciones de coctelería.

La International Bartender Association (IBA), creada el 24 de febrero de 1951 admite a la Asociación de Barmans españoles, como miembro de pleno derecho, en su meeting anual celebrado en Edimburgo, 1964, bajo la presidencia de Don Ángelo Zola, insigne presidente de la Asociación de Barmans de Italia. En junio de ese mismo año la Asociación de Barman Españoles (A.B.E.) organiza el I Concurso Nacional de Coctelería, cuyos tres primeros clasificados, unos días después, intervendrían, en el Campeonato Internacional de Coctelería celebrado en la ciudad escocesa. A partir de entonces FABI no ha faltado en los Campeonatos Mundiales, al principio celebrados trianualmente y ahora cada año.



TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



En 1967, ABE organiza el Concurso Mundial de Coctelería en Palma de Mallorca, demostrando su capacidad de organización y la gran trayectoria profesional. Dicho concurso fue catalogado como uno de los mejores de todos los celebrados hasta la fecha. El Barman Enrique Bastante, de la Asociación de Barman de Madrid, fue proclamado Campeón del Mundo, con su cóctel "Mallorca".

Página | 4

El 28 de marzo de 1.996, bajo la presidencia de Don Félix Artalejo, la Asociación de Barmans españoles pasa a llamarse Federación de Asociaciones de Barmans Españoles (F.A.B.E.), cumpliendo así una aspiración de todas las Asociaciones que la componen y que a su vez pasaron de Delegaciones a Asociaciones. Desde el 2003 España participa en los Mundiales con representante en las categorías de Classic y Flair.

Desde el éxito logrado en aquel primer Concurso de Coctelería celebrado en Palma de Mallorca, en las décadas siguientes los Barmans españoles han ocupado puestos destacados en los Campeonatos Internacionales, empezando por nuestro fundador Perico Chicote y los presidentes nacionales que le sucedieron, Manolo Blanco y Pepe García Luque, desgraciadamente ya desaparecidos, que junto con sus Juntas trabajaron para desarrollar una profesión tan querida. Ellos empezaron a dar a los Barmans españoles presencia en las Instituciones, respeto entre los ciudadanos y pusieron las primeras piedras de lo que más tarde se convertiría en esta Federación.

En aquellas épocas no pocos presidentes de Asociaciones de Barmans y Juntas regionales colaboraron en ese movimiento de ensalzamiento de la personalidad y prestigio de los profesionales del bar. La entonces llamada A.B.E. fue creciendo y ocupando casi todo el territorio nacional. Sus Campeonatos hicieron que los Barmans viajaran por toda España, cuando pocos lo hacían, intercambiaban conocimientos y experiencias para mejorar como personas y como profesionales.

Con Félix Artalejo, fueron diecisiete años de trabajo, en muchas épocas sólo con la ayuda de aquellos que daban lo que podían, lo que les permitía su trabajo e incluso su salud. En febrero de 2009 José Dioni Fayos, su influencia y su labor en la Federación va creciendo con los años para desembocar en el cargo de presidente nacional de FABI.

Pepe Dioni es un barman histórico de ABE Gipuzkoa y una persona que se ha caracterizado por su lucha y reivindicaciones que mejoren las condiciones profesionales de sus compañeros, los bartenders.

En el año 2017, se produce un hecho histórico para nuestra federación, ya que D. José Dioni Fayos, ostentará el cargo de presidente de la IBA



FABI (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com



TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION



(International Bartender Association), un honor nunca antes otorgado a un presidente de nuestra federación.

Tras la labor realizada por José Dioni Fayos, su sucesor fue su vicepresidente Nacional y presidente (hasta el año 2022) del Club del Barman de Sevilla D. Ramón Ramírez Fresneda, que realizó una fantástica labor, que le llevó a ser actualmente una de las piezas fundamentales de la International Bartender Association, en la actual en la actualidad ostenta el cargo de vicepresidente - Relaciones Públicas Comunicación.

Página | 5

En estos momentos, F.A.B.E., está compuesta por 21 Asociaciones, con la última incorporación de ABB Fuerteventura, y en vías de seguir creciendo con alguna Asociación que está en Inspección por parte de la Junta Directiva Nacional.

En 2022, tras la primera reunión anual realizada por los bartenders tras la pandemia, D. Juan Carlos Muñoz Zapatero, presidente de la Asociación de Barmans de Madrid, fue elegido presidente para seguir llevando la esencia de FABE, surgida hace más de 50 años por un grupo de profesionales enamorados de su trabajo y con el fin de dignificar el sector, hoy en día la Federación de Asociaciones de Barmans españoles continúa la labor que empezaron otros con el mismo tesón y sin fecha de caducidad.

JUNTA DIRECTIVA FABE

Juan Carlos Muñoz
Pepe_Dioni_
Roberto León Pérez
Francisco Pinto
Ramón Ramírez
David Arrebola
Burton E. Ruiz de Azua
Diana Díez
Sergio Freile
Felix Artalejo

Presidente
Asesor a la Presidencia
Secretario General
Secretaria Adjunta
Vicepresidente
Vicepresidente
Tesorero
Community Manager
RR PP Nacional
Presidente Honorífico

<https://www.fabebarmans.com/junta-directiva/>



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabef@fabebarmans.com



MUNDO DE LOS ESPIRITUOSOS

Página | 6

2ª parte

1. INTRODUCCIÓN AL MUNDO DE LOS ESPIRITUOSOS

1.1 Definición de bebidas espirituosas

Concepto

Las bebidas espirituosas son aquellas bebidas con contenido alcohólico proveniente de la destilación de cereales, frutas, frutos secos y otras materias primas principalmente agrícolas.

Según la legislación de la Comunidad Europea (Reglamento nº1576/89) las bebidas espirituosas son bebidas alcohólicas destinadas al consumo humano con un grado de alcohol mínimo del 15% y unas características organolépticas definidas. Se obtienen mediante destilación, con aromas o no, de productos naturales fermentados o previamente macerados en sustancias vegetales, con la posibilidad de ser adicionados con aromas, azúcares, otros edulcorantes u otros productos naturales.

1.2 Tipos de bebidas espirituosas

AGUARDIENTES SIMPLES, ENTRE 30% Y 80%.

Tienen características peculiares provenientes de la materia vegetal empleada.

- Aguardiente de Orujo
- Aguardiente de Sidra
- Aguardiente de Caña
- Aguardiente de Melazas de caña
- Aguardiente de Frutas
- Aguardiente de Malta

ALCOHOLES DESTILADOS, ENTRE 80% Y 96%.

Tienen características menos marcadas que los aguardientes simples.

- Destilado de Vino y Holandas
- Destilado de Orujo y de Flemas
- Destilado de Cereales o de del aguardiente de Malta
- Destilado de Frutas o de su aguardiente
- Destilado de Caña o de su aguardiente





TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



ALCOHOLES RECTIFICADOS, MÁS DE 96%.

Se obtienen por destilación y rectificación de aguardientes de alcoholes destilados.

- Alcohol rectificado de Vino
- Alcohol rectificado de Orujos
- Alcohol rectificado de Cereales
- Alcohol rectificado de Remolacha
- Alcohol rectificado de Frutas

ALCOHOLES DESHIDRATADOS, MAYOR O IGUAL 99.5%

Alcohol no apto para uso de boca, obtenido por deshidratación del alcohol.

ALCOHOLES DESNATURALIZADOS.

Cualquier alcohol que se incapacita para consumo humano al añadirle una sustancia química.

1.3 Proceso de elaboración de las bebidas espirituosas.

Para la obtención de bebidas espirituosas se pueden distinguir los siguientes pasos:

1. PREPARACIÓN DE LOS MOSTOS

- a) En materia azucaradas (jugos de diversas frutas y melazas) se produce la extracción de azúcares de la caña, remolacha y de los mostos.
- b) En materias amiláceas la sacarificación del almidón, ya sean cereales, raíces o tubérculos.
- c) En materias celulósicas provenientes de la madera, paja o residuos de la fabricación de pasta de papel, la hidrólisis previa.



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com



CB ARAGÓN BAPA ASTURIAS ABIB BALEARES CB BIBAO-BIZKAIA AB CANTABRIA ABCAM CASTILLA-LA MANCHA ABCL CASTILLA-LEÓN CB CATALUNYA AGAB GALICIA SUBEX EXTREMADURA
AR GIPUZKOA AABC GRAN CANARIAS AB LA RIOJA AB LANZAROTE ABCM COMUNIDAD DE MADRID AB MALAGA COSTA DEL SOL AB NAVARRA-NAFARROA CB SEVILLA ABT TENERIFE ABCV
C/ MUNIDAD VALENCIANA CB ARAGÓN BAPA ASTURIAS ABIB LAS BALEARES CB BILBAO-BIZKAIA AB CANTABRIA ABCAM CASTILLA LA MANCHA ABCL CASTILLA LEÓN CB CATALUNYA AGABA
C/ L'ICIA SUBEX EXTREMADURA AB GIPUZKOA AABC GRAN CANARIAS AB LA RIOJA AB LANZAROTE ABCM COMUNIDAD DE MADRID ABE MALAGA COSTA DEL SOL AB NAVARRA-NAFARROA

2. FERMENTACIÓN DE LOS MOSTOS PREPARADOS

Es una operación que consiste en transformar todo el azúcar, sea de la naturaleza que sea, en alcohol, gracias a la acción de las levaduras.

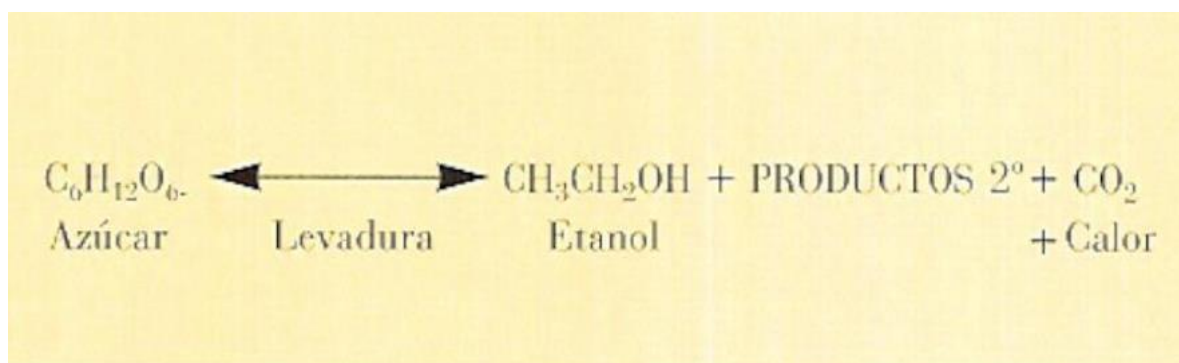
3. DESTILACIÓN DEL LÍQUIDO ALCOHÓLICO PRODUCIDO

Es un proceso de extracción del alcohol, que se puede llevar a cabo de manera más simple y artesanal (discontinua) o más industrializada (continua). Tras la fermentación de productos naturales de origen mayoritariamente agrícola, como pueden ser la caña de azúcar, el enebro, la cebada o el maíz, obtenemos un líquido que posteriormente es sometido a un proceso de concentración del alcohol denominado destilación. Éste consiste en la aplicación de calor y posterior evaporación y condensación con las que logramos separar el alcohol del resto de los componentes de un líquido. Los productos así obtenidos pueden ser, o no, sometidos a un proceso de envejecimiento. Se obtienen así productos como el whisky, el ron, el vodka, la ginebra, el aguardiente, el brandy, etc.

1.4 Fermentación.

Introducción

El fenómeno de la fermentación ha sido conocido por la humanidad desde tiempos muy remotos y fue Luis Pasteur quien propuso el término de fermentación para designar este extraordinario hecho de la naturaleza, al ver que cuando esto se produce, el líquido se agita y borbotea como si hirviera. Este vocablo procede del latín *fervere*=hervir.





De esta manera la glucosa se convierte en alcohol y dióxido de carbono con desprendimiento de calor, por acción de las levaduras, éstas, producen la zimasa, una enzima encargada de dicha reacción. Antiguamente este proceso se producía de modo natural espontáneamente por la presencia de gérmenes denominados *sacharomyces*.

Podríamos decir entonces que el alcohol es el resultado de la fermentación de una mezcla azucarada, ya sea proveniente de jugos azucarados naturales o de materias hidrocarbonadas que previamente se han convertido en glucosa, de donde es necesario que se separe posteriormente.

1.5 Destilación.

La destilación

Es una de las más tempranas manifestaciones de la tecnología química, ya que se conocía en China alrededor de 800 años a.C., cuando la utilizaban para destilar su vino de arroz, dando lugar así al primer aguardiente de la historia.

Así permaneció en secreto hasta que se perfeccionó en Egipto que la utilizaban para la obtención de agua de rosas allá por el año 900 d. C. Son los árabes los que inventan la alquitara en el siglo X, que consistía en una retorta horizontal donde se calentaba la mezcla y un serpentín situado en un recipiente refrigerado por agua, donde se enfriaban los vapores emitidos.

Los musulmanes trasladaron el conocimiento alquímico a Europa, a través de África, donde en el siglo XI experimentaron un gran auge la alquimia, la ciencia y la filosofía. Fue en Bolonia en el 1260 donde se empezó a destilar vino en la universidad de Medicina, a este destilado lo llamaron aqua vitae (agua de vida) y lo consideraban como una panacea cuyo uso se recomendaba a los enfermos.

El consumo de bebidas espirituosas se extendió durante la segunda mitad del siglo XIV, debido a su uso contra las epidemias que azotaron Europa, por aquel entonces ya se había descubierto que no sólo el vino servía como materia de partida, sino que en todas las frutas fermentadas se produce alcohol. Es en este momento cuando aparece el Alambique Charentais más eficaz en la destilación que la primitiva alquitara, con un sistema de precalentamiento de la mezcla y material de cobre, mejor transmisor del calor. El proceso de destilación se mantuvo intacto en lo esencial durante varios siglos y para separar tanta agua como fuese



TIPOS DE DESTILACIÓN

1. DESTILACIÓN EN ALAMBIQUE

Página | 11

También llamado alambique Charentais o Pot still, es el aparato tradicionalmente utilizado para realizar las destilaciones de mejor calidad.

Consta de:



ALAMBIQUE TRADICIONAL CHARENTAIS

Caldera: Donde se pone el líquido a destilar y es calentado a fuego directo.

Capitel: El líquido una vez alcanzado la temperatura idónea de vaporización del alcohol comienza a ascender por el capitel por su menor densidad.

Cuello de Cisne: Donde se condensan los vapores menos volátiles que caen a la caldera, de su forma dependerá el carácter del destilado.

Precalentador de vino: Que se utiliza para ahorrar energía y calentar el líquido que posteriormente se introducirá en la caldera.

Refrigerador: Que sirve para enfriar los vapores de la destilación y condensarlos.

Las primeras destilaciones sólo eran de vino, pero con el tiempo, esta práctica fue extendiéndose a otro tipo de productos fermentados y materias, hasta llegar a la actualidad, donde gran cantidad de bebidas



son elaboradas siguiendo este proceso tradicional, entre ellas las bebidas espirituosas.

Además, mediante la destilación, no sólo concentramos el alcohol, sino que eliminamos impurezas de muy distintos tipos que podrían producir sabores desagradables.

Al destilar lo primero que nos encontramos antes de alcanzar el punto de evaporación del alcohol 78.3 °C son las cabezas formadas por sustancias más volátiles y que condensan antes como son el metanol, ésteres y aldehídos, sustancias muy aromáticas pero indeseables en nuestra destilación; después estaría el corazón que posee en torno a un 80% de etanol y por último las colas que son sustancias más pesadas y que contienen alcoholes amílicos que pueden conferir complejidad a bebidas destinadas a envejecer en barrica.

La forma del alambique determina el resultado final, cuanto menor sea la resistencia que tenga que superar el vapor hasta su condensación, mayores sustancias permanecerán en él. Por tanto, en caso del alcohol, el producto final será más aromático, pero tendrá menos porcentaje de alcohol.

2. DESTILACIÓN EN COLUMNAS



Este sistema de destilación es utilizado para la obtención de alcoholes más neutros y menor calidad. Se obtienen alcoholes en una sola etapa, separando los distintos productos destilados según la altura de la columna de rectificación. Esto se consigue mediante una columna de rectificación compuesta por varios pisos de bandejas que funcionan como pequeños alambiques. Desde arriba se envía el líquido a la columna y fluye hacia abajo a través de los separadores perforados. Se encuentra con el vapor que asciende por el interior de la columna desde abajo, calienta el alcohol, lo evapora y éste empieza a subir,



enriqueciéndose plato a plato hasta que llega arriba donde le espera el condensador.

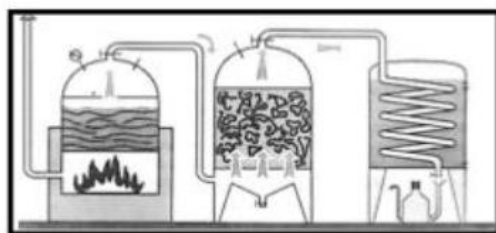
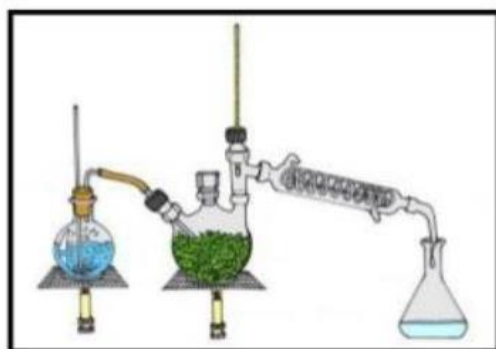
Hoy en día, los procesos de destilación se han perfeccionado y tenemos mezclas de ambos tipos de destilación, como pueden ser las destilaciones al vacío o el uso de diferentes fuentes de calor, como es la destilación por arrastre de vapor.



OBTENCIÓN DEL ACEITE ESENCIAL DE LA CASCARA DE NARANJA POR HIDRODESTILACIÓN

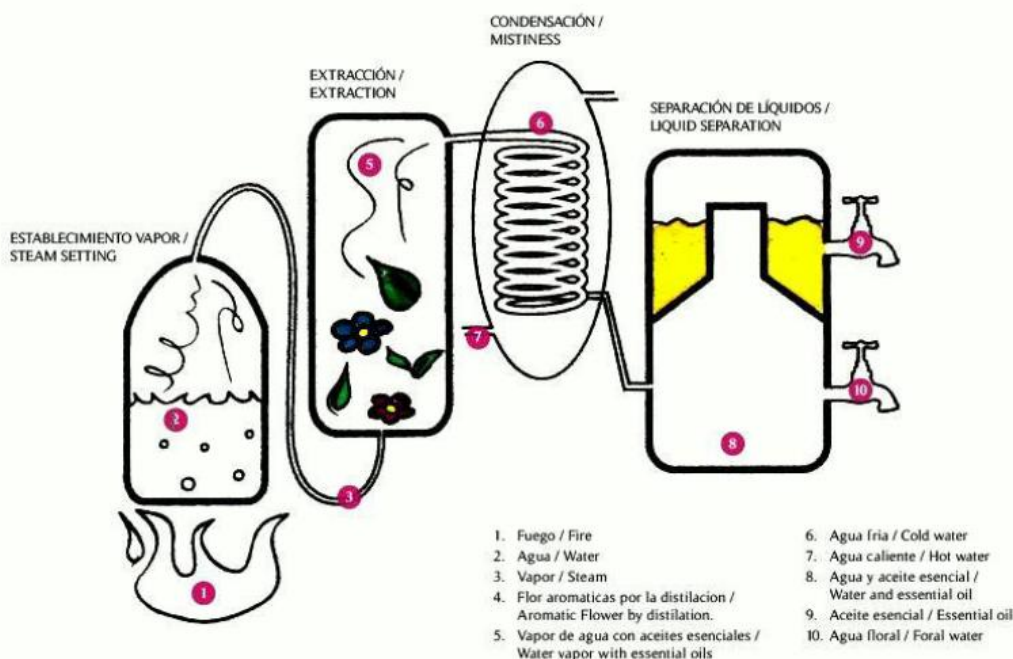
Fundamentos Teóricos

Destilación por arrastre de vapor



Consideraciones

1. Los líquidos (aceites) a destilar, deben ser inmiscibles en toda proporción con el líquido generador de vapor.
2. Los líquidos a separar deben ser volátiles con diferentes puntos de ebullición.
3. El comportamiento de los vapores siguen la **Ley de Dalton**.
4. La ley que fundamenta la destilación por arrastre de vapor es la **Ley de Clausius Clapeyron**. Esta ley establece una relación directa entre temperatura, presión y masa, entonces:
 - La presión generada por el vapor de arrastre es directamente proporcional a su masa y al aumento de temperatura del sistema.
5. Previo a desarrollar esta técnica, se debe de asegurar que el sistema debe estar totalmente sellado.



MATERIAS PRIMAS DE ORIGEN AGRÍCOLA PARA LA FABRICACIÓN DEL ALCOHOL

Las materias primas de origen agrícola se pueden dividir en dos grandes grupos:

A) MATERIAS AZUCARADAS:

- Mostos y jugos de diversas frutas (uva, cereza, pera, etc.)
- Melazas del proceso de extracción de azúcar de la caña, la remolacha, algarroba, etc.

B) MATERIAS AMILÁCEAS:

- Cereales que contienen almidón (cebada, malta, maíz, trigo, avena, centeno, arroz, etc.)
- Raíces y tubérculos que contienen almidón (patata, boniato, etc.)



EL BRANDY

Página | 15

La plaga del hongo en 1880 que entra de manera principal en Francia, cuyos viñedos son arrasados, se trata del conocido desastre de la filoxera en 1880, convierte al Cognac en un producto escaso y el Brandy de Jerez ve la gran oportunidad de copar estos mercados perdidos. Por ello, en esta época, se comete el error de comercializar muchos Brandis con el apelativo de Cognac, ya estando en completo desuso aunque en Inglaterra siempre se mantuvo la palabra original de Brandy. Pero he ahí la causa de la españolización del “coñac”.

Proceso de elaboración:

1. El vino
2. La destilación
3. El Rebaje con agua desmineralizada
4. El envejecimiento
5. La mezcla (Blend) Sistema de Soleras y Criaderas
6. El agua desmineralizada
7. La filtración
8. El embotellado

1. EL VINO

La variedad de uva blanca más utilizada para la elaboración del Brandy de Jerez es la Airén. Su zona de producción está localizada en toda la región manchega.

Para la elaboración del Brandy del Penedès se utilizan las mismas variedades de uva blanca que se destinan para el Cava: Parellada, Xarel-lo y Macabeo.

En la Ribera del Duero se ha elaborado el primer Brandy de la zona con variedades de uva tinta como la Tinta del País.

Las características que debe reunir la uva para destilación son: bajo grado de azúcar (entre 8-10% vol), alta acidez y excelente estado sanitario. Se prefiere así porque desarrolla mayor formación de ésteres aromáticos en la destilación.

¿Por qué se prefiere la uva blanca a la tinta? Porque produce vinos frescos, más ácidos y con menos metanol.

Todo sobre el metanol: El alcohol de madera, alcohol metílico o metanol, de fórmula CH_3OH , es el más simple de los alcoholes. Antes se preparaba por destilación destructiva de la madera, pero hoy en día casi todo el metanol producido es de origen sintético, elaborado a partir de hidrógeno y monóxido de carbono.





El metanol se utiliza para desnaturalizar alcohol etílico, como anticongelante, disolvente para gomas y lacas, así como en la síntesis de compuestos orgánicos como el metanal (formaldehído). Al ser ingerido en forma líquida o inhalado en vapor, el metanol puede resultar peligroso. Tiene un punto de fusión de $-97,8^{\circ}\text{C}$ y un punto de ebullición de $64,7^{\circ}\text{C}$. Su densidad relativa es de 0,7915 a 20°C .

Las variedades de uva que se estiman mejores para la destilación son la Airén y la Ugni Blanc.

2. LA DESTILACIÓN

Dentro de los diversos tipos que se utilizan para la destilación de vinos procedentes de uvas destacan dos:

Alquitara o alambique (proceso discontinuo)

□□ Holanda de 60° a 70°

Columna (proceso continuo)

□□ Holanda de 60° a 70°

□□ Aguardiente de 75° a 80°

□□ Destilado de $94,5^{\circ}$ a $94,8^{\circ}$

□□ Rectificado de 96° a $96,5^{\circ}$

Estos tipos de alcoholes son destinados principalmente para:

□□ Brandy (holanda, aguardiente y destilado)

□□ Encabezar vinos (aguardiente y rectificado)

Alambique, también llamado alambique charentais o pot still; es el aparato tradicionalmente utilizado para realizar las destilaciones discontinuas de mejor calidad. Esto también exige que el vino utilizado para destilar sea de excelente calidad, porque el alambique transmite todo lo bueno y lo malo a los aguardientes obtenidos.

El alambique consta de una caldera donde se pone el líquido a destilar, y es calentada mediante fuego directo. El líquido, una vez alcanza la temperatura de destilación idónea para que el alcohol ($78,35^{\circ}\text{C}$ comienza a evaporar) se desprenda del agua (punto de ebullición 100°C), los vapores comienzan a ascender por el capitel por su menor densidad. En él se produce un ensanchamiento de la superficie que provoca un enfriamiento de los vapores, condensando los menos volátiles, que caen



TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



a la caldera, mientras que los más volátiles continúan hacia el serpentín refrigerado por agua fría y condensándose.

Esta operación está dividida en dos etapas:

□□ Del vino introducido en la caldera obtenemos un primer alcohol de baja graduación (32% vol.).

□□ Este alcohol, de 32% vol., es nuevamente puesto en la caldera para obtener la futura holanda o corazón (entre 60 y 70% vol). Es la mejor calidad rico en sustancias volátiles procedentes de la materia prima de donde provienen, lo que proporciona mayor riqueza aromática y de sabores al Brandy solera gran reserva. Durante la segunda destilación se desechan las primeras fracciones o “cabeza” y las últimas, llamadas “colas”, reservando sólo la parte central o “corazón” de todo el proceso de destilación.

La cabeza contiene: aldehídos, cetonas, ésteres, aromas picantes a sulfuroso, verde y a veces frutales; las colas contienen: alcoholes superiores, ésteres, aromas aceitosos y notas de lías sucias.

El porcentaje de corazón es del 80% y el de cabezas y colas del 20%. La determinación de cuándo aparecen las cabezas, corazón y colas se realiza por alcoholímetro.

La cantidad de vino que se necesita para obtener una holanda son aproximadamente unos 5,5 litros y para obtener un alcohol rectificado unos 8 litros.

El precio de la holanda de alquitara a 65° está alrededor de 1.8€ /litro.

El precio de la holanda de columna a 65° es de 1.3€/litro.

El precio del alcohol rectificado a 96,3° es de 1.6€/litro. La destilación discontinua dura unas 8-10 horas, en continua (producción hora)

Se utiliza el alambique de cobre porque es mejor y actúa como catalizador (transformación química motivada por sustancias que no se alteran en el curso de la reacción) favoreciendo la formación de componentes aromáticos durante la destilación. Además de ser muy duradero y resistente.

Las holandas obtenidas por alambique son utilizadas para los Brandy Gran Reserva principalmente.





El alambique se compone de las siguientes partes:

Página | 18

- **Caldera:** Normalmente en forma de cebolla, con capacidad distinta, ya que para la primera destilación se utilizan las de más capacidad. Puede calentarse a fuego directo, pero en la actualidad se ha sustituido por vapor o gas.
- **Capitel:** Suele ser diez veces más pequeños que la caldera. Puede tener diferentes formas, llamadas cabeza de moro, aceituna o cebolla.
- **Cuello de cisne:** Se llama así a la tubería que sale del capitel. Su forma curvada, junto con la capacidad de la caldera y el capitel pueden modificar el producto que se destila.
- **Calienta-vinos:** Su finalidad es ahorrar energía, ya que se llena con vino y se calienta a unos 50°C, pasando más tarde este vino a la caldera.
- **Conjunto de refrigeración:** Parte del alambique donde se halla el serpentín y el depósito de agua fría. Sirve para condensar los vapores de la destilación y enfriarlos. La dimensión del serpentín dependerá de la capacidad de la caldera.

De ella se obtienen exclusivamente aguardientes de bajo grado (entre 60 y 70%), denominados holandas, generalmente de 65% vol--67% vol

LA COLUMNA.

Este otro sistema de destilación es utilizado para la obtención de alcoholes más neutros y de menor calidad. Se obtienen alcoholes en una sola etapa, empleando las técnicas modernas de la destilación y la rectificación, separando los diferentes productos destilados según la altura de la columna de rectificación. Los aparatos utilizados están compuestos por dos columnas verticales (analizador o separador y rectificador). El líquido a destilar pasa por un serpentín situado dentro del rectificador, siendo calentado por los vapores procedentes del analizador. Después, es introducido en el analizador, y al ir descendiendo de plato en plato, contacta con el vapor que va subiendo (introducido por la parte de abajo), con lo cual el alcohol se va evaporando, y es arrastrado por estos vapores, siendo conducido a la base del rectificador, Aquí, el vapor se va condensando, y gradualmente va aumentando la concentración de alcohol al ir ascendiendo en la columna, obteniéndose el producto final. Tras sucesivas fases de recalentamiento y





refrigeración, se va separando el alcohol del agua y de los restantes productos volátiles (diversos aldehídos y alcoholes superiores).

3. EL REBAJE CON AGUA DESMINERALIZADA

Página | 19

El agua desmineralizada se añade antes de realizar el envejecimiento y antes de embotellarse. El agua se añade hasta obtener los 45% vol. No se permite la adicción de agua del grifo porque contiene sales en disolución y darían problemas de estabilidad.

SUSTANCIAS VOLATILES

ACIDOS

ESTERES

ALDEHIDOS

ALCOHOLES SUPERIORES

□□ La suma de todos ellos se denomina Coeficiente No Alcohol

□□ Las holandas y aguardientes contienen más sustancias volátiles que los destilados de vino.

LEGISLACIÓN DEL BRANDY

Aspectos Básicos

□ Reglamento CEE 1576/89. Normas generales de definición, designación y presentación de bebidas espirituosas

□ Orden de 31/5/89. Reglamento de la Denominación Específica "Brandy de Jerez" y de su Consejo Regulador.

□ Orden de 11/3/94. Modificación del Reglamento

LEGISLACIÓN EUROPEA

Reglamento 1576/89

□ DEFINICIÓN DE BRANDY

Bebida Espirituosa obtenida a partir de aguardiente de vino de grado <86%, asociado o no a destilado de vino a menos de 94.8% vol, siempre que dicho destilado no exceda el límite de 50% del grado alcohólico del producto acabado.

□ ENVEJECIMIENTO

Superior a 1 año si recipiente > 1000L

Superior a 6 meses si recipiente < 1000L

□ COMPOSICIÓN

Sustancias Volátiles: > 125 g/HI AP

Metanol < 200 g/HI AP

REGLAMENTO DEL BRANDY DE JEREZ





DEFINICIÓN

☐ Bebida espirituosa obtenida a partir de aguardientes y destilados de vino.

☐ Envejecida en botas de roble de capacidad inferior a 1000 L, previamente envinadas con vino de Jerez.

☐ Envejecida según el sistema tradicional jerezano de “Criaderas y Soleras”.

☐ Envejecida exclusivamente en los términos de Jerez de la Frontera, El Puerto de Santa María y Sanlúcar de Barrameda.

PRODUCTOS OBTENIDOS DEL VINO

☐ Holanda de vino (entre 60 y 70% vol.)

☐ Aguardiente de vino (entre 75 y 80% vol.)

☐ Destilado de vino (entre 94,5 y 94,8% vol.)

COMPOSICIÓN

☐ Grado alcohólico: entre 36 y 40% vol

☐ Sustancias volátiles: según tipo

☐ Azúcar: < 35 g/L

TIPOS DE BRANDY CATEGORÍAS CARACTERÍSTICAS MARCAS

Solera

Bebida espirituosa obtenida a partir de aguardientes, asociado o no a destilado de vino a menos de 94.8% vol, siempre que dicho destilado no exceda el límite de 50% del grado alcohólico del producto acabado.

Tienen un periodo de envejecimiento mínimo de 6 meses.

Sustancias Volátiles Mínimas 150 mg por cada 100 cc.

Veterano, Fundador, 103, Centenario, Felipe II, etc.

Solera Reserva

Bebida espirituosa elaborada con una mayor proporción de Holandas.

Son más suaves que los anteriores.

Tienen un periodo de envejecimiento mínimo de 1 año.



TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



Sustancias Volátiles Mínimas 200 mg por cada 100 cc.
Carlos III, 103 Etiqueta Negra, Insuperable, Terry 1900, etc.

Solera Gran Reserva

Página | 21

Bebida espirituosa obtenida exclusivamente con Holandas y envejecidos por crianza mixta (un tiempo en bodega de roble hasta rebajar la graduación alcohólica y más tarde en soleras.

Son más suaves que los anteriores.

Tienen un periodo de envejecimiento mínimo de 3 años.

Sustancias Volátiles Mínimas 250 mg por cada 100 cc.
Cardenal Mendoza, Carabela Santa María, Milenario, Terry I, Fernando de Castilla, Señor Lustau, Carlos I, Ego, Satye, Imperial, Duque de Alba, Conde de Osborne, Lepanto, etc.

CORRECCIONES

Se permite la adicción de azúcar caramelizada, como regulador de color y o como endulzante. Todo, dependiendo del color final deseado, lo normal entre 0,1 y 0,3g/l.

REACCIONES QUE SE PRODUCEN

EVAPORACIÓN-MERMA (2-3% anuales, sueño de los ángeles)

OXIDACIÓN

FORMACIÓN – EVOLUCIÓN DE AROMAS AUMENTO DE ACIDEZ (IMPUREZAS)

EXTRACCIÓN DE LA MADERA



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com





DESTILADOS A BASE DE CEREALES

Página | 22

- a) El aguardiente de cereales es la bebida espirituosa obtenida exclusivamente de la destilación de caldos fermentados de cereales de grano entero que presenta características organolépticas derivadas de las materias primas utilizadas.
- b) El grado alcohólico mínimo del aguardiente de cereales, será de 35 % vol.
- c) No podrá realizarse adición de alcohol, diluido o no.
- d) El aguardiente de cereales no contendrá aromatizantes.
- e) El aguardiente de cereales solo podrá contener caramelo añadido para adaptar el color.
- f) Para que el aguardiente de cereales pueda llevar la denominación de venta «brandy de cereales» para la venta deberá obtenerse mediante la destilación a menos de 95 % vol de masa fermentada de cereales de grano entero y presentar características organolépticas derivadas de las materias primas utilizadas.

VODKA

1. DEFINICIÓN

- A) El vodka es una bebida espirituosa producida a base de alcohol etílico de origen agrícola, obtenida tras fermentación mediante levadura a partir:

de patatas, cereales, o ambos, o de otras materias primas agrícolas, destilada o rectificada de manera que se reduzcan selectivamente las características organolépticas de las materias primas utilizadas y los subproductos formados durante la fermentación.

Este proceso podrá ir seguido de una redestilación o del tratamiento con auxiliares tecnológicos adecuados, incluido el tratamiento con carbón activado, para dotarlo de unas características organolépticas especiales. Los niveles máximos de residuos para el alcohol etílico serán los mismos que para el resto de los destilados de origen agrícola, con la excepción





de que el residuo de metanol en el producto final no será mayor de 10 g/hl a 100 % vol.

- B) El grado alcohólico mínimo del vodka será de 37,5 % vol.
- C) Los únicos aromatizantes que se podrán añadir serán los compuestos aromatizantes naturales presentes en el destilado obtenido de las materias primas fermentadas. Además, podrán conferirse al producto unas características organolépticas especiales, siempre que no sean un sabor predominante.
- D) En la descripción, presentación y etiquetado del vodka que no haya sido producido exclusivamente a base de la o las materias primas enumeradas en el inciso i), letra a), figurará la indicación «producido a base de», más el nombre de la o las materias primas utilizadas para producir el alcohol etílico de origen agrícola.

2. MATERIAS PRIMAS

Utilizar granos de cereales para obtener alcohol, ha sido siempre un proceso más difícil que obtenerlo a partir de frutas, ya que, el almidón del grano no se puede fermentar como tal, teniéndolo que disociar primero en azúcar, proceso que requiere más conocimientos y más trabajo. En un principio, el cultivo de cereales era exclusivamente para hacer pan o cerveza, y el utilizar grano para destilar era una labor poco rentable, de hecho, los primeros usos de ese alcohol obtenido de cereal eran externos, para calmar la piel irritada tras el afeitado, como enjuague bucal, e incluso sus residuos, tras la destilación, eran un excelente cebo para los cerdos.

Vemos como el alcohol de grano era un producto de campesinos y cada uno utilizaba la materia prima que tenía o que cultivaba, además, estos aguardientes tienen la característica en común de que si se destilan a la usanza tradicional, con repetidas destilaciones, su sabor es neutro, de ahí, que tuvieran múltiples posibilidades, mientras no fuera el sabor de la materia prima sino el del alcohol el que quedara en primera línea.

De este modo a principios del siglo XV nace el vodka como diminutivo de Woda que significa agua, esta bebida era conocida en toda la Europa del este, en cada país a su manera y con los ingredientes y materia prima locales que cada cual dispusiera.

Pero ha sido un desconocido hasta 1917, cuando la Revolución Rusa produjo el inicio de un peregrinaje por las principales capitales europeas y de nobles y príncipes moscovitas que arrastraban su añoranza por la



TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



Ayuntamiento
de Adeje



madre Rusia y crearon otro estilo de producción de vodka, el occidental, fiel a la misma idea de pureza, ausencia de alcoholes congéneros, reiteradas destilaciones y filtraciones, pero con sus propias materias primas, uva, melaza, etc...

- **CENTENO (POLONIA):** Es el cereal más resistente, incluso ante sequías y escasez de nutrientes. Se obtienen de 33 a 37 litros de alcohol por cada 100 Kg de cereal. El centeno presenta un alto contenido en amilasa, las enzimas que convierten el almidón en azúcar para poder manipular la levadura. Da vodkas más dulces.

Página | 24

CB ARAGÓN BAPA ASTURIAS ABIB BALEARES CB BIBAO-BIZKAIA AB CANTABRIA ABCAM CASTILLA-LA MANCHA ABCI CASTILLA-LEÓN CB CATALUNYA AGAB GALICIA SUBEX EXTREMADURA
AR GIPUZKOA AABC GRAN CANARIAS AB LA RIOJA AB LANZAROTE ABCM COMUNIDAD DE MADRID AB MALAGA COSTA DEL SOL AB NAVARRA-NAFARROA CB SEVILLA ABT TENERIFE ABCV
C/ MUNIDAD VALENCIANA CB ARAGÓN BAPA ASTURIAS ABIB LAS BALEARES CB BILBAO-BIZKAIA AB CANTABRIA ABCAM CASTILLA LA MANCHA ABCI CASTILLA LEÓN CB CATALUNYA AGABA
C/ L'ICIA SUBEX EXTREMADURA AB GIPUZKOA AABC GRAN CANARIAS AB LA RIOJA AB LANZAROTE ABCM COMUNIDAD DE MADRID ABE MALAGA COSTA DEL SOL AB NAVARRA-NAFARROA

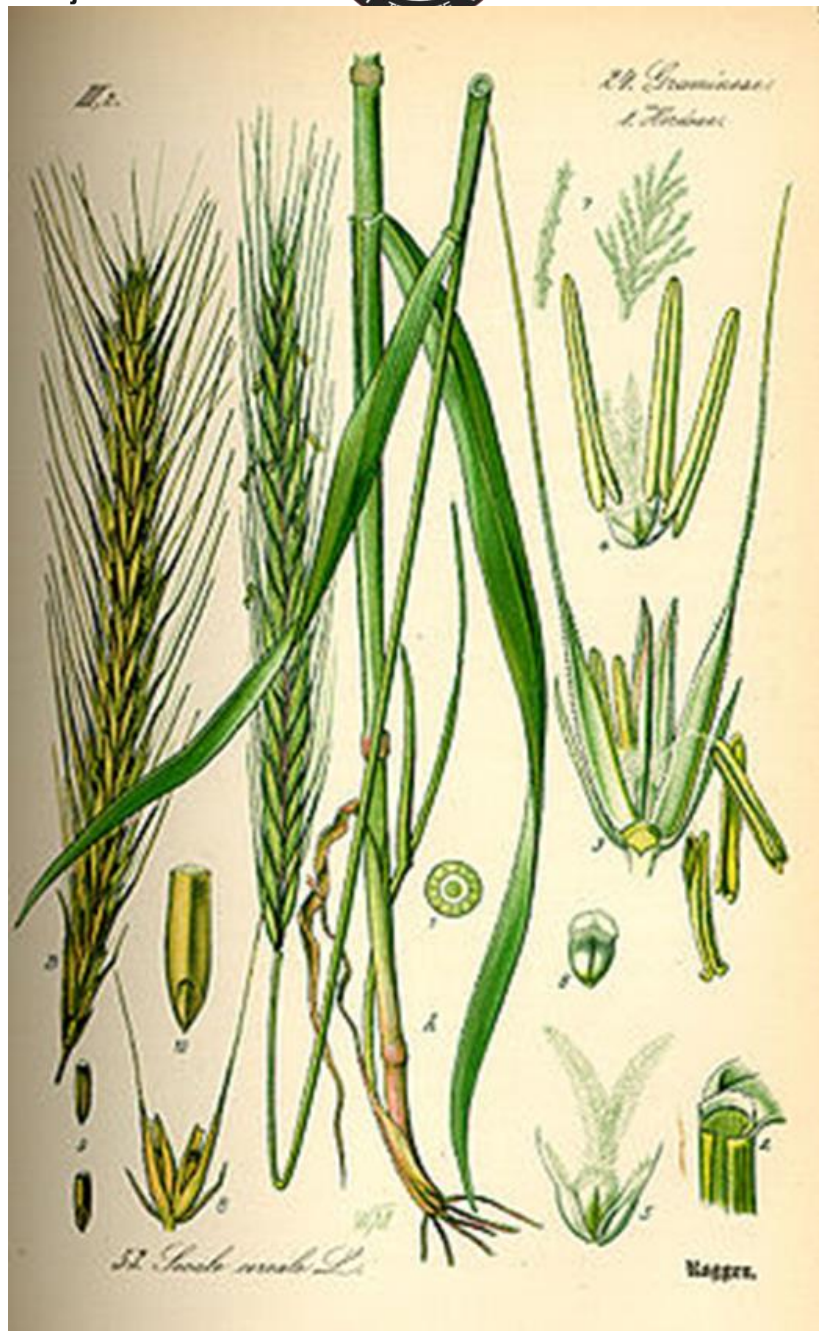


FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com

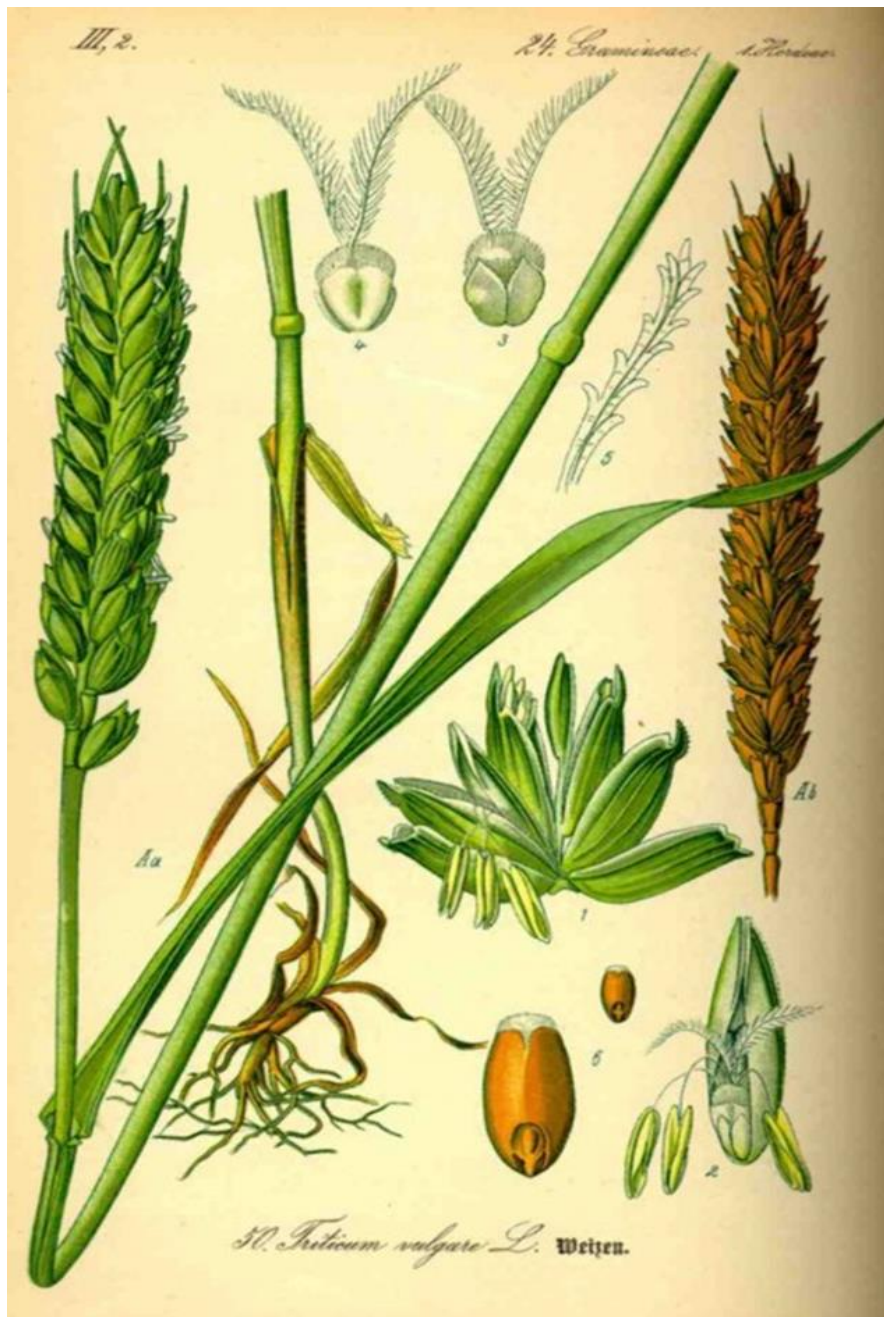




- **TRIGO (RUSIA):** Es la base de la mayoría de los destilados de grano, puesto que se trata del cereal más cultivado del mundo, al ser su precio menor y tener un alto rendimiento aunque sea uno de los tipos de grano que requiere más agua y calor. Hay varios tipos de trigo Ysengrain, Orvantis, Azteque, Chargeur, Candeal, Almidonero, cada uno con unas



cantidades diferentes de proteínas, lo que aumenta la espumación. A partir de 100 Kg de trigo se obtienen de 34 a 38 litros de alcohol puro.



- **CEBADA (FINLANDIA):** No es habitual usarla cruda, pero son pocas las bebidas alcohólicas con base de grano que prescindan de este cereal. Tiene dos denominaciones la de Cosecha de Invierno y la de cosecha de Primavera. Los criterios de selección de granos de cebada son: que sea de tamaño uniforme, que tenga un máximo de humedad del 18% y que el

TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



Ayuntamiento
de Adeje



nivel de nitrógeno no supere el 1,5 %. Tipos de cebada Golden Promise, Triumph, Kym, Camargue, entre las mejores productoras y con más periodo de letargo.



Página | 27

- **PATATA (NORUEGA):** A pesar de ser rechazadas con frecuencia, particularmente en Rusia, al ser consideradas inferiores, se han utilizado muchísimo en la producción del vodka y no solo en Noruega, también en Suecia y en Ucrania. Presentan desventajas, ya que hacen falta muchas, puesto que una tonelada de patatas producirá un 30% menos de vodka que una tonelada de cereales, resulta más difícil descomponerlas y



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com

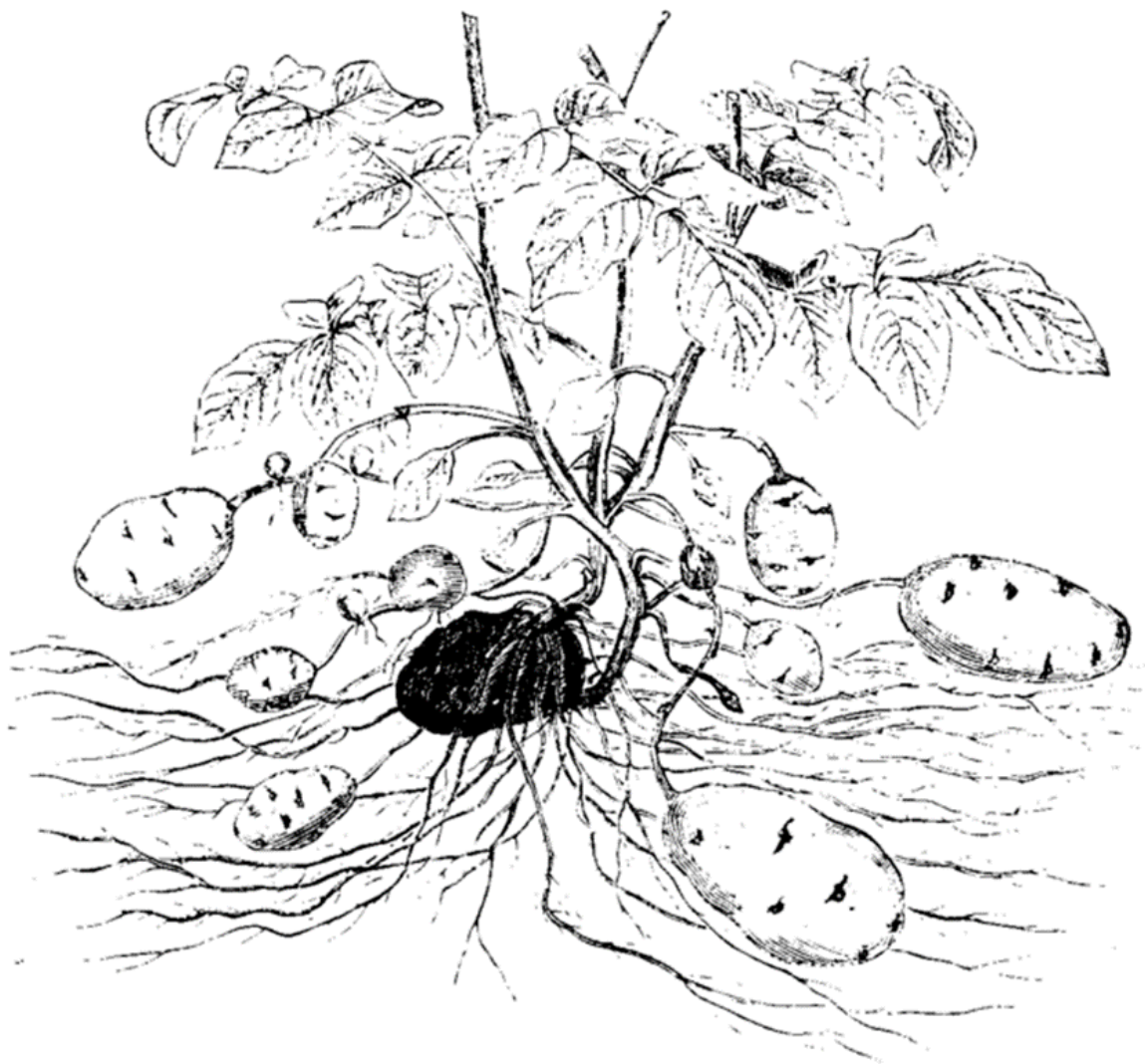


TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



tienden a liberar productos que cuesta extraer durante la rectificación. Suelen dar vodkas con un sabor más fuerte que los de cereales.

ágina | 28



- **MAIZ (SUECIA):** Es una gramínea anual originaria de las Américas, introducida en Europa en el s. XVI. Actualmente, es el cereal con mayor volumen de producción en el mundo, superando al trigo y el arroz, debido a su gran cantidad de almidón.



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com



TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



Página | 29



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com



TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION



Ayuntamiento
de Adeje

- **REMOLACHA (ALEMANIA):** Alemania es la reina del azúcar de remolacha y de la Chaptalización (añadir azúcar de remolacha a sus vinos antes de fermentar). Es un proceso barato y de alta rentabilidad, ya que parte directamente del azúcar fermentable. Se utiliza un tipo de remolacha especial llamada remolacha azucarera.

Página | 30



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com



CB ARAGÓN BAPA ASTURIAS ABIB BALEARES CB BIBAO-BIZKAIA AB CANTABRIA ABCAM CASTILLA-LA MANCHA ABCI CASTILLA-LEÓN CB CATALUNYA AGAB GALICIA SUBEX EXTREMADURA
AR GIPUZKOA AABC GRAN CANARIAS AB LA RIOJA AB LANZAROTE ABCM COMUNIDAD DE MADRID AB MALAGA COSTA DEL SOL AB NAVARRA-NAFARROA CB SEVILLA ABT TENERIFE ABCV
C/ MUNIDAD VALENCIANA CB ARAGÓN BAPA ASTURIAS ABIB LAS BALEARES CB BILBAO-BIZKAIA AB CANTABRIA ABCAM CASTILLA LA MANCHA ABCI CASTILLA LEÓN CB CATALUNYA AGABA
C/ L'ICIA SUBEX EXTREMADURA AB GIPUZKOA AABC GRAN CANARIAS AB LA RIOJA AB LANZAROTE ABCM COMUNIDAD DE MADRID ABE MALAGA COSTA DEL SOL AB NAVARRA-NAFARROA

TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION



Ayuntamiento
de Adeje

- **UVA (FRANCIA):** Aunque para algunos parezca una aberración el producir vodka a partir de uvas, en Francia llevan tiempo utilizando su mejor materia prima, la uva, para sus destilados, no solo vodka, si no también ginebra, cognac, armagnac, etc. El secreto, sucesivas destilaciones en alambiques y numerosas filtraciones para obtener la mayor pureza de producto. Las variedades de uva más utilizadas, la Ugni Blanc, la Pinot Noir y la Chardonnay.

Página | 31



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

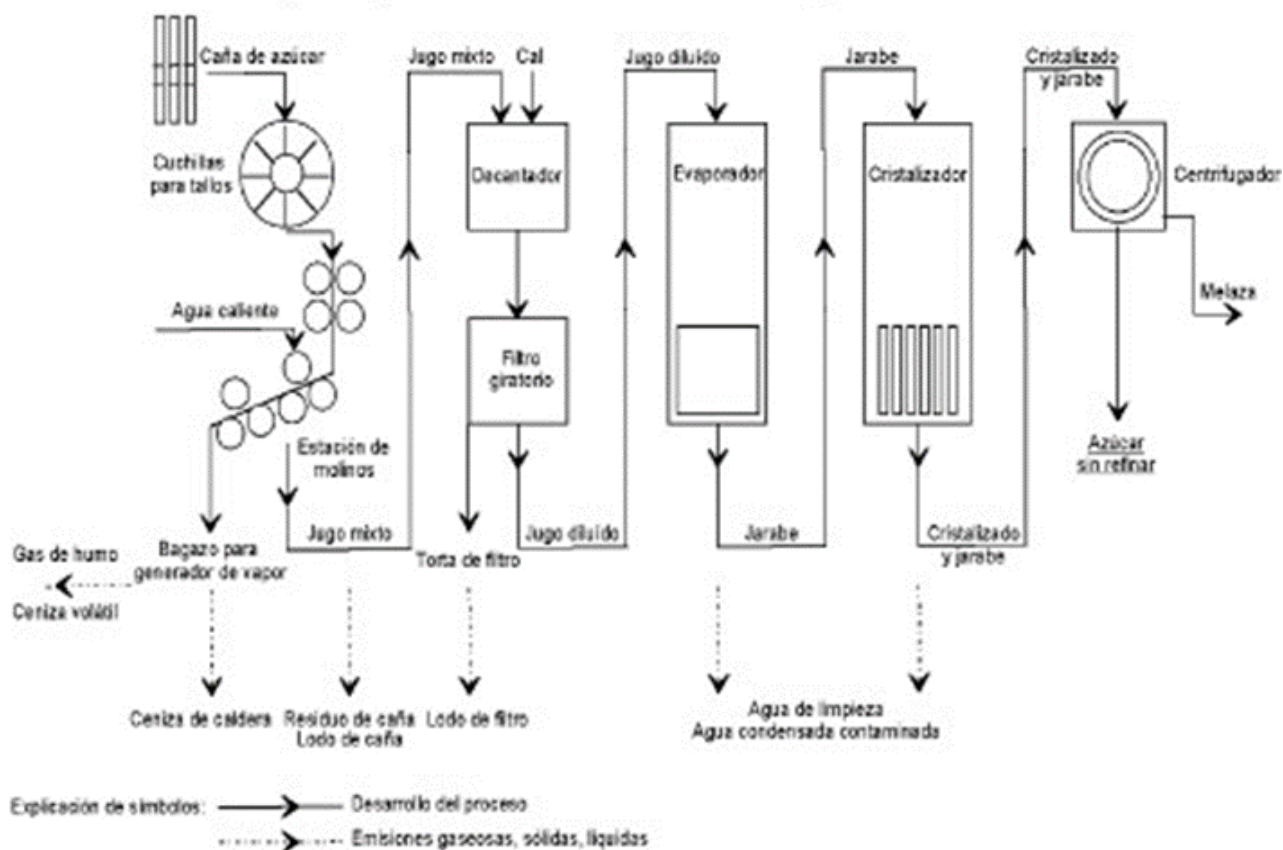
fabe@fabebarman.com



CB ARAGÓN BAPA ASTURIAS ABIB BALEARES CB BIBAO-BIZKAIA AB CANTABRIA ABCAM CASTILLA-LA MANCHA ABCI CASTILLA-LEÓN CB CATALUNYA AGAB EXTREMADURA
AR GIPUZKOA AABC GRAN CANARIAS AB LA RIOJA AB LANZAROTE ABCM COMUNIDAD DE MADRID AB MALAGA COSTA DEL SOL AB NAVARRA-NAFARROA CB SEVILLA ABT TENERIFE ABCV
C/ MUNIDAD VALENCIANA CB ARAGÓN BAPA ASTURIAS ABIB LAS BALEARES CB BILBAO-BIZKAIA AB CANTABRIA ABCAM CASTILLA LA MANCHA ABCI CASTILLA LEÓN CB CATALUNYA AGABA
C/ L'ICIA SUBEX EXTREMADURA AB GIPUZKOA AABC GRAN CANARIAS AB LA RIOJA AB LANZAROTE ABCM COMUNIDAD DE MADRID ABE MALAGA COSTA DEL SOL AB NAVARRA-NAFARROA

- **MELAZAS (ESTADOS UNIDOS):** Se trata del almíbar que se extrae al refinar el azúcar de caña y se usa bastante en Occidente, al ser barato y una forma de darle salida a los restos de la producción del azúcar que no son refinables. Estos vodkas se caracterizan por tener aromas limpios y puros y tienden a ser un poco más dulces en el paladar que los elaborados por cereales.

Esquema del proceso de fabricación de azúcar sin refinar a partir de caña de azúcar





- **EL AGUA:** Como ya hemos visto, el agua es fundamental para todos los destilados, pero especialmente para el vodka. Para producir un buen vodka es preciso suavizar el agua eliminando todos los materiales duros especialmente los iones de calcio y otros minerales. Para ello se introducen columnas de desionización y se somete a procesos de purificación adicionales, como bombearla a través de carbón activo o capas de arena. Lo ideal, es que el agua contenga menos de 4,25mg aproximadamente de minerales disueltos por litro y sea tan pura como el agua destilada.

3. PROCESO DE ELABORACIÓN

DESTILACIÓN Y RECTIFICACIÓN

La primera fase de la producción consiste en preparar el jugo vegetal, para ello se prensan los cereales o las patatas y se mezclan con agua. A continuación se calienta hasta convertir su fécula en azúcar y se obtiene un líquido denso y dulce llamado mosto. Cuando se añade levadura, este fermenta y produce un líquido fermentado que contiene entre un 6 y un 8 % de alcohol. La destilación convierte entonces este líquido en lo que se conoce como aguardiente de base. Este aguardiente base contiene un gran número de impurezas de ahí que la mayoría de los vodkas, en aras de conseguir una máxima pureza se destilen en alambiques continuos que resultan más eficientes. El alambique continuo consiste en dos columnas, el analizador y el rectificador que se dividen en compartimentos horizontales. Cuando se introduce en el rectificador, el líquido alcohólico está frío, pero a medida que se desliza por la columna, empieza a calentarse con los vapores de alcohol y el vapor de agua del analizador que suben. Estos empiezan a enfriarse en el conducto y los vapores empiezan a condensarse y a gotear en el fondo de la columna, donde pueden extraerse con un sifón. Es un sistema eficiente que produce un aguardiente muy puro y limpio cuya graduación de alcohol es de 90% o más.

FILTRACIÓN Y PURIFICACIÓN

El vodka se enorgullece de su pureza más que cualquier otro aguardiente en el mundo, mientras que otros destilados poseen algunos congéneres (alcoholes con elementos aromáticos provenientes de la materia prima), para darles aroma, sabor y carácter, el vodka se esfuerza en eliminarlos y producir un producto lo más limpio posible.





A menudo los procesos de destilación y rectificación se llevan a cabo con demasiadas prisas y se producen vodkas con imperfecciones perceptibles, es por eso por lo que el vodka se somete entonces a un proceso de filtración con el resultado de un producto final que contiene solamente 30mg de congéneres por litro.

Para realizar estos procesos de filtración a lo largo de la historia se han utilizado varios métodos:

- **CONGELACIÓN:** Consiste en bajar la temperatura del destilado de manera que las impurezas se congelan y precipitan cayendo al fondo.
- **COAGULANTES:** Se le añade al destilado clara de huevo que va cayendo arrastrando las impurezas que se encuentra a su paso.
- **FILTROS DE ARENA:** Se hace pasar el aguardiente a través de capas de arena o de diferentes tipos de cristales para obtener la mayor pureza en el vodka.
- **CARBÓN VEGETAL:** Es un material muy absorbente sobre todo si proviene de maderas duras como la de haya, roble o abedul. Este carbón vegetal se calienta hasta temperaturas que oscilan entre los 500 y 600°C y le dan el aspecto de una esponja. Se bombea el vodka a través de las columnas, desde abajo hacia arriba, puesto que a la inversa no tardaría en crear pequeños canales.
- **FILTRO DE MEMBRANA:** Consiste en un cartucho con filtros de hojas de papel que eliminan cualquier partícula incluso de una micra de tamaño.

DILUCIÓN

El último paso es diluir el destilado con agua hasta obtener la graduación alcohólica deseada. Dimitri Mendeleiev, creador de la tabla periódica de los elementos, en 1865 disertó sobre la combinación del agua y el alcohol y llegó a la conclusión que el porcentaje exacto de alcohol en el vodka ruso era de 40%. Hoy en día, tenemos vodkas de diversas graduaciones alcohólicas que van desde los 37,5% hasta los 80% en función de su materia prima y su proceso de elaboración. En EEUU para medir el grado alcohólico se usa el sistema proof que equivale a la mitad de grado alcohólico así por ejemplo un vodka de 40%vol. corresponde a 80 proof.





4. TIPOS

VODKA AROMATIZADO

**“Los vodkas aromatizados y las chicas maquilladas no sirven para nada”
VIEJO PROVERBIO POLACO**

Página | 35

- El vodka aromatizado es aquel al que se le ha dado un aroma predominante distinto del de las materias primas.
- El grado alcohólico mínimo del vodka aromatizado será de 37,5 % vol.
- El vodka aromatizado podrá edulcorarse, ensamblarse, aromatizarse, madurarse y colorearse.
- El vodka aromatizado podrá comercializarse también bajo la denominación «vodka de» acompañada del nombre del aromatizante predominante.

Los primeros vodkas aromatizados nacieron como una medicina y no como una bebida deleitosa ya que se aromatizaban con especias y hierbas medicinales por sus poderes curativos posteriormente empezaron a usarse otros aditivos no medicinales como las bayas, la pimienta e incluso el tabaco. Ello tiene una explicación obvia, los métodos de destilación primitivos eran rudimentarios y el aguardiente se destilaba tan sólo una vez por lo que salía muy contaminado de impurezas, de modo que añadir aditivos aromáticos era la única manera de que fueran mínimamente bebibles.

El principal problema es que los ingredientes aromatizantes como la fruta pueden contener elementos como pectinas y ácidos que decoloran, enturbian, oscurecen y amargan el vodka. El reto del productor consiste en eliminarlos y añadir sólo elementos que confieran sabores y olores de fruta agradables.

La U.E. admite la mención “vodka polaco de hierbas de la llanura de Podlasie septentrional aromatizado con extracto de hierba de bisonte”.

Ejemplo Básico-----VODKA SKYY

Este vodka de origen californiano creado en 1992 a base de trigo se destila cuatro veces en columna de rectificación y se filtra tres veces. Utiliza un agua purificada por osmosis inversa lo que hacen de este vodka uno de los mejores para mezclar en coctelería. Tiene una versión de 45%vol. conocido como SKYY 90





GINEBRA

1. DEFINICIÓN

1.1. Bebidas espirituosas aromatizadas con enebro

a) Las bebidas espirituosas aromatizadas con enebro son las obtenidas mediante la aromatización con bayas de enebro (*Juniperus communis* L. y/o *Juniperus oxicedrus* L.) de un alcohol etílico de origen agrícola y/o un aguardiente de cereales y/o un destilado de cereales.

b) El grado alcohólico mínimo de las bebidas espirituosas aromatizadas con enebro será de 30 % vol.

c) Podrán utilizarse como complemento otras sustancias aromatizantes naturales o idénticas a las naturales o plantas aromáticas o partes de plantas aromáticas, pero las características organolépticas del enebro deberán poder discernirse, aunque, a veces, estén atenuadas.

d) Las bebidas espirituosas aromatizadas con enebro podrán llevar las denominaciones de venta wacholder o genebra.

1.2. Gin

a) El gin es la bebida espirituosa aromatizada con bayas de enebro (*Juniperus communis* L.) obtenida mediante la aromatización de alcohol etílico de origen agrícola con las características organolépticas adecuadas.

b) El grado alcohólico mínimo del gin será de 37,5 % vol.

c) En la elaboración del gin, solo podrán utilizarse como complemento las sustancias aromatizantes naturales o las idénticas a las naturales, pero el sabor de enebro deberá ser predominante.

1.3. Gin destilado

a) El gin destilado es:

i) la bebida espirituosa aromatizada con enebro, obtenida exclusivamente de la redestilación de un alcohol etílico de origen agrícola con las características organolépticas adecuadas y un grado alcohólico inicial mínimo de 96 % vol en alambiques utilizados tradicionalmente para el gin, en presencia de bayas de enebro (*Juniperus communis* L.) y de otros productos vegetales naturales, debiendo ser predominante el sabor de enebro, o





- ii) la mezcla del producto de esa destilación con un alcohol etílico de origen agrícola de la misma composición, pureza y grado alcohólico. Para la aromatización de gin destilado podrán utilizarse igualmente sustancias aromatizantes naturales o idénticas a las naturales, así como los preparados aromatizantes que se precisen

b) El grado alcohólico mínimo por volumen de gin destilado será de 37,5 %.

c) El gin obtenido únicamente mediante la adición de esencias o de aromas al alcohol etílico de origen agrícola no es gin destilado.

1.4. London gin

a) El London gin es un tipo de ginebra destilada:

- i) obtenido exclusivamente de alcohol etílico de origen agrícola con un contenido máximo de metanol de 5 gramos por hectolitro de alcohol de 100 % vol, cuyo aroma se introduce exclusivamente mediante la redestilación en alambiques tradicionales de alcohol etílico en presencia de todas las materias vegetales naturales utilizadas,
- ii) cuyo destilado resultante contiene un grado alcohólico mínimo de 70 % vol,
- iii) en la que todo alcohol etílico de origen agrícola que se añada deberá ser consistente con las características enumeradas, pero su contenido de metanol no excederá de 5 gramos por hectolitro de alcohol a 100 % vol
- iv) a la que no se añaden edulcorantes en una proporción superior a 0,1 gramos de azúcares por litro de producto final, ni colorantes,
- v) a la que no se añade ningún otro ingrediente que no sea el agua.

b) El grado alcohólico mínimo del London gin será de 37,5 % vol.

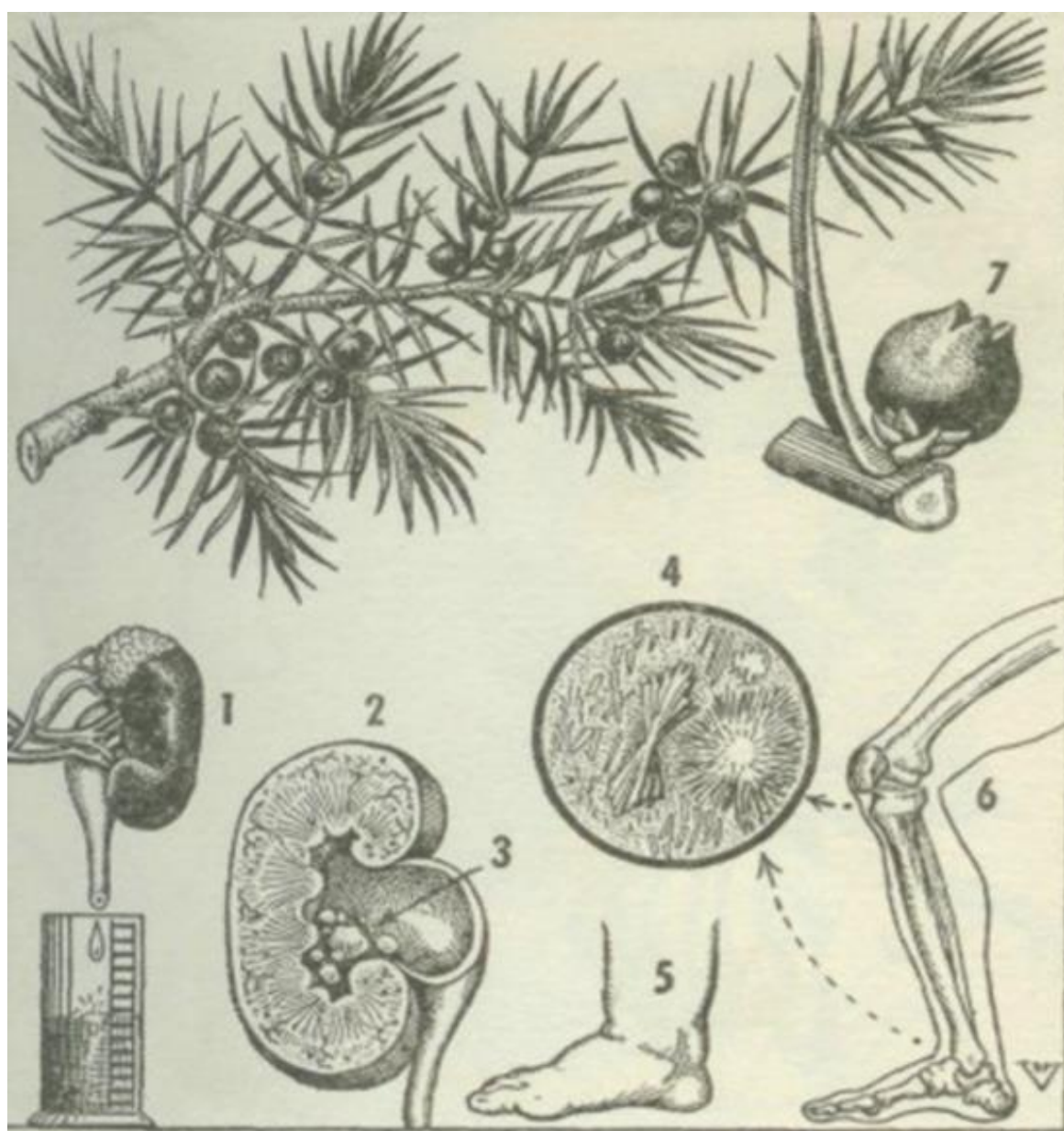
c) La denominación London gin podrá ir acompañada del término dry.



2. MATERIAS PRIMAS

El enebro o junípero (su nombre botánico) es el principal ingrediente de la ginebra. Su nombre deriva de junior pario que significa aparición de los jóvenes ya que cuando sus frutos negros todavía cuelgan del arbusto en su segundo año, aparecen los nuevos frutos verdes. Además es el responsable de darle nombre a la ginebra, de juniperus se derivó a jenever y de ahí a ginebra.

Página | 38





Junípero – Grojo – Cat.: Ginebra – Val.: Ginebró – Vasc: Orre-ipurua (JUNIPERUS COMMUNIS U OXYCEDRUM) Árbol de hoja perenne, que puede alcanzar hasta cinco metros de alto. Hojas muy estrechas, largas y punzantes, de un color azulado y formando siempre grupos de tres. Sus bayas, la parte más importante desde el punto de vista medicinal, adquieren el tamaño de un guisante y necesitan dos años para llegar a la madurez.

Recolección: En todo el tiempo, con tal de que si se trata de bayas, hayan llegado a madurar. Estas deben desecarse rápidamente para que conserven mejor sus propiedades curativas.

Parte empleada: Hojas y bayas (7).

Propiedades. Diurético.

Indicaciones: Cuando conviene activar la secreción de orina (1). Contra el reumatismo (6), el exceso de ácido úrico (4), el mal de piedra; cálculos (3) de los riñones (2), retención de líquido en los tejidos (5) (edemas).

Aunque el enebro no es el único ingrediente de la ginebra, la acompañan un sinnúmero de hierbas aromatizantes de la farmacopea internacional como la artemisa, el anís, el cilantro, el coriandro, la cassia, la raíz de Angélica, el iris, etc todos ellos responsables de darles a cada ginebra su aroma y personalidad particular.

Pero todos estos ingredientes no son más que los aromatizantes finales del destilado, para elaborar dicho destilado, como veremos, el proceso y la materia prima es igual que en el vodka.

3. PROCESO DE ELABORACIÓN

3.1. COCCIÓN

El grano (almacenado en silos con un 14% de humedad máxima) se muele en un molino de martillos y después se cuece por alguno de los métodos siguientes:

- Cocción a presión atmosférica
- Infusión a baja temperatura
- Cocción en depósitos en sobrepresión (7bares)
- Cocción continua, donde se introduce el grano molino en un tanque con agua y se bombea a un serpentín de acero inoxidable donde se inyecta vapor a 150°C durante 10 minutos.

3.2 CONVERSIÓN DEL ALMIDÓN

Al salir del serpentín se enfría la masa cocida a 63°C, temperatura favorable para la acción de las enzimas aminolíticas y se envía a otro serpentín donde están los tubos de conversión en los que en 10 minutos se completa la sacarificación. La pasta ya fermentable se enfría a 27°C y se envía a los depósitos de fermentación, allí las principales enzimas





implicadas en el desdoblamiento del almidón se encargan de reducir las cadenas de dextrinas formando la maltosa.

3.3. FERMENTACIÓN

Se utilizan cepas seleccionadas de *Saccharomyces Cerevisae* con un pie de cuba de un 2% del volumen total de mosto a fermentar. La fermentación controlada se realiza a temperaturas comprendidas entre 15 -25°C no siendo recomendable pasar de 33°C. Al terminar la fermentación el líquido fermentado tiene entre un 6 y un 10% vol. de alcohol.

Página | 40

3.4. DESTILACIÓN

El objetivo es separar y concentrar el alcohol contenido en el jugo fermentado, sin arrastrar cantidades importantes de otros compuestos no deseados. La destilación puede realizarse de dos formas:

- Destilación discontinua: es un dispositivo similar a un alambique pero dotado de una columna de rectificación
- Destilación continua: al igual que en el caso del vodka se realiza con un destilador de al menos dos columnas, un analizador y un rectificador. Pero para obtener un destilado de mayor pureza se precisa de una tercera columna, el purificador, situado entre las dos anteriores. En ellas se introduce el alcohol recogido en la base de la primera columna, al mismo tiempo que se introduce agua por arriba. El alcohol es recogido en la base del purificador con menor graduación que al entrar en ella, y se introduce en el rectificador. En el purificador se pretende separar, por diferencia de volatilidad, compuestos más volátiles como ésteres, aldehídos, etc que serían más difícilmente separables en el rectificador. Estos compuestos son eliminados y conducidos a otra columna en la que se obtiene un alcohol de segunda calidad.





3.5. AROMATIZACIÓN

Existen varios métodos para aromatizar los destilados, incluso muchos productores de ginebra compran directamente el destilado neutro a más de 96%vol. y se limitan a aromatizarlo con su propia receta e ingredientes. Los más utilizados son:

- Adicción:** consiste en añadir aceites esenciales deterpenados de las bayas de enebro directamente en el alcohol.
- Maceración:** se trata de dejar el destilado en contacto con los agentes botánicos durante varias horas para que el alcohol extraiga todos los aromas.
- Infusión:** se sumergen bolsas porosas que contienen las sustancias aromatizantes. Posteriormente se retiran y se filtra.
- Vaporización:** se hace pasar una corriente de vapor a través de los compuestos aromatizantes la cual arrastra los aromas y se los incorpora al destilado en la fase de condensación.
- Destilación:** se obtiene por el procedimiento de destilar de nuevo el alcohol obtenido y las sustancias aromatizantes.

4. TIPOS

A parte de los cuatro tipos de ginebras que hemos visto que existen en la definición, la UE admite menciones especiales de indicaciones geográficas todas ellas dentro de la categoría de bebidas espirituosas aromatizadas con enebro, y son:

a) Genever, Países Bajos

Tiene que tener un mínimo de un 30% de cebada malteada y una vez macerado los botánicos se destila en pequeños alambiques hasta el 52% en vol. Se reduce con agua edulcorada, tiene un marcado sabor a cereales y se comercializa entre 35-40% vol.

b) Graanjenever, Bélgica

Es una ginebra de grano, por lo que no podrá utilizar ningún tipo de malta, se calientan al estilo tradicional con carbón.

c) Jonge jenever, Países Bajos

Deberá contener un máximo del 15% del vino de malta, por lo menos 35%vol. y no contener más de 10gr por litro de azúcar.

d) Oude jenever, Países Bajos

Deberá contener al menos el 15% del vino de malta y un mínimo de 35%vol. con un máximo de 20gr por litro de azúcar. Se elabora en Schiedam, según el proceso tradicional y se envejece un año en barricas de 700l.



TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



e) Korngenever, Alemania

Es una ginebra de grano alemana que tiene al menos un 32%vol. alcohólico y se diluye con un agua blanda.

f) Steinhäger, Alemania

Ginebra alemana que tiene su propia D.O., debe destilarse en dicho lugar y con las especies desde el primer ciclo. A la vez, el maestro destilador crea un destilado de grano puro. Ambos se destilan de nuevo y se ajusta su graduación alcohólica con agua de su propio manantial.

g) Plymouth Gin, Reino Unido

Ginebra de aromas complejos y de una especial suavidad, se destila en un monasterio del s. XV, en la destilería más antigua de Inglaterra. Se diferencia de una London Dry Gin porque ninguno de sus siete ingredientes es amargo. Se diluye con agua del parque nacional de Dartmoor.

h) Gin de Mahón, España

Se destila en alambiques, ya que cuando se creó la destilería en el S.XVIII no existía aún la destilación en columna. Utiliza uva como materia prima, puesto que el grano era difícil de encontrar en las islas. Se envejece en barricas de roble blanco, hace una doble destilación sobre fuego de madera y no admite aditivos ni extractos. El enebro utilizado crece en la propia isla a una altitud de 1.000m



WHISKY O WHISKEY

1. DEFINICIÓN

Página | 43

a) Whisky o whiskey es la bebida espirituosa obtenida exclusivamente:

i) de la destilación de caldos de cereales malteados, en presencia o no de granos enteros de otros cereales, que haya sido:

— sacarificada por la diastasa de malta que contiene, con o sin otras enzimas naturales,

— fermentada por la acción de la levadura,

ii) mediante una o varias destilaciones a menos de 94,8 % vol, de forma que el destilado tenga el aroma y el sabor derivados de las materias primas utilizadas,

iii) envejecida, al menos durante tres años, en toneles de madera de una capacidad inferior o igual a 700 l.

El destilado final, al que solo se podrá añadir agua o caramelo natural (como colorante), conservará su color, aroma y gusto derivados de los procedimientos de producción mencionados en los incisos i), ii) y iii).

b) El grado alcohólico mínimo del whisky o whiskey será de 40 % vol.

c) No podrá realizarse adición de alcohol, diluido o no.

d) No se podrá edulcorar ni aromatizar el whisky o whiskey, ni se le podrán añadir otros aditivos que no sean caramelo corriente utilizado como colorante.

Introducción Histórica

La palabra whisky deriva del gaélico “uisge beata” que significa agua de vida denominación usada por los celtas. El término fue transformado en aqua vitae por los frailes irlandeses responsables de su expansión a nivel mundial debido a los magníficos resultados que la bebida tenía sobre los enfermos. A lo largo de los años evolucionó a usqua, de allí a uisky y finalmente a whisky. La primera mención al whisky data de 1171 año en que Enrique II desembarcó en Irlanda y sus soldados probaron la bebida. La primera receta que trata de la destilación de cereales fermentados la incluyó Geoffrey Chaucer en el prólogo de sus famosos Cuentos de Canterbury en 1380 donde habla de la destilación de un mosto de cerveza de cereal malteado.

Las primeras licencias para la destilación de whisky datan de 1608 en el condado de Antrim en Irlanda del Norte y el Parlamento Escocés estableció en 1644 el primer impuesto a los destilados fuertes. En 1707 con la unión de los reinos de Inglaterra y Escocia se aumentaron los impuestos lo que hizo que florecieran las destilerías clandestinas y el contrabando.



Esto terminó en 1824 con una nueva disposición que autorizaba únicamente alambiques con una capacidad de 180l. por lo que la única alternativa posible era hacerse destilador profesional. En 1831 Aeneas Coffey inventó el Patent Still que permitía un proceso continuo de destilación del whisky obteniendo un destilado más puro y de forma más barata, usando cereales en grandes cantidades. El nuevo whisky así obtenido resultaba muy neutro por lo que se decidió mezclarlo con el obtenido en alambique dando lugar así al blended whisky cuyo nuevo sabor aumentó la producción y los mercados. En 1860 las botellas de vidrio empezaron a sustituir a los recipientes de cerámica o de gres en un gesto de mejoría.



El primer revés del whisky lo tuvo en 1920 con la entrada en vigor de la ley seca en EEUU, el principal cliente. Así en 1933 al abolirse la ley seca, había un exceso de whisky escocés lo que obligó a expandir aún más la exportación de esta forma la curva de éxito ascendió sin pausa hasta que en la década de 1970 el favor de los consumidores cambió repentinamente de rumbo hacia los destilados incoloros. Hoy en día el whisky sigue siendo la bebida espirituosa de mayor consistencia de consumo a nivel mundial.

2. MATERIAS PRIMAS

2.1 EL CEREAL

Existen muchos tipos de whisky en función del cereal utilizado. Al igual que en los demás destilados a base de cereales el whisky puede llevar en su composición trigo, cebada, maíz, centeno, etc, pero si algo caracteriza al whisky es el malteado del cereal.

	Composition (% of total)			
	Corn	Rye	Barley	Wheat
Endosperm	82	87	84	85
Germ	12	3	3	3
Bran	6	10	13	12
Chemical composition (dry basis)				
Nitrogen-free extract	69.2	70.9	66.6	69.9
Starch	72	68	63-65	69
Sugars	2.6	0	2-3	0
Protein	8	12.6	12	13.2
Soluble N % of total	4.7	0	11	0
Crude fiber	2	2.4	5.4	2.6
Fat	3.9	1.7	1.9	1.9
Ash	1.2	1.1	2	1.9

From Bronsky & Schumann, 1989.



LA MALTA

La malta, o sus componentes, son imprescindibles para la fermentación para los productos base con almidón. El almidón que contiene el grano del cereal, es donde se almacena su semilla. Para que se pueda alimentar de él, debe convertirse en azúcar, tarea que llevan a cabo las enzimas liberadas en cuanto comienza la germinación.

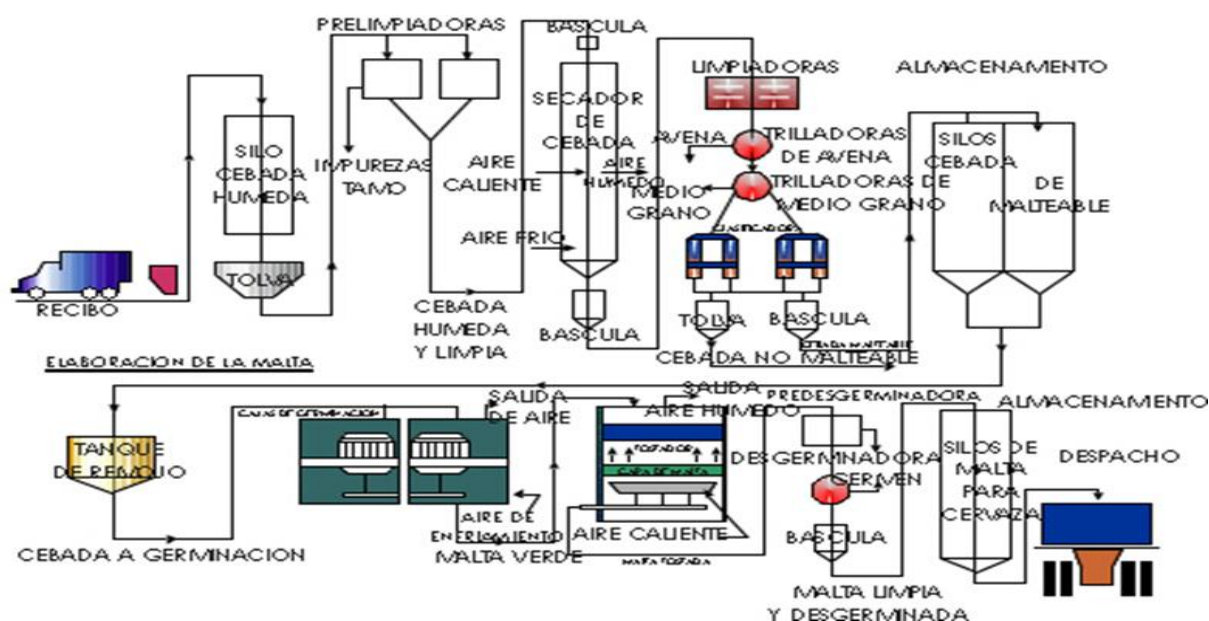
El grano seco se encuentra en un profundo letargo y no puede cobrar vida sin un aporte de agua por lo tanto, los granos de cereal se rebajan durante unos dos días en agua. Cuando el embrión es despertado por la humedad 40-50%, segrega dos enzimas: la citasa y la diastasa; la citasa disuelve las membranas de celulosa y permite a la diastasa transformar el almidón primero en dextrina, y después en maltosa, azúcar fermentable.

Tras cuatro o cinco días las radículas germinadas se fraccionan, quedando aproximadamente igual de largas que el grano y las acrospiras justo antes de romper. Esta malta verde se expone entonces a un calor en aumento para protegerla, y se tuesta para interrumpir la germinación y la aparición del axis epicótila. Las numerosas diferencias entre una malta y otra son el resultado de distintos grados y fuentes de calor durante el tostado.

La malta secada bien por uno u otro de los métodos se almacena y se deja en reposo por espacio de hasta seis semanas, tras lo cual será tamizada para desembarazarla de las pequeñas raíces. Una vez cribada, la malta es pesada y dirigida hacia una agranadora. El cereal que más se maltea es la cebada, seguido del centeno, el trigo y la espelta.

PROCESAMIENTO DE LA CEBADA Y ELABORACION DE LA MALTA

PROCESAMIENTO DE LA CERADA





EL AGUA

Lo que le da calidad al whisky es el agua, necesaria en todos los estadios de la destilación. El agua interviene para humedecer el cereal y favorecer la germinación, para el braceo en caliente, para enfriar el condensador, para llevar al alcohol el grado requerido e incluso el momento de la degustación, de hecho muchas destilerías comercializan su propio agua para que el consumidor final rebaje la concentración alcohólica a su gusto. El agua ha de ser lo más pura posible y de baja temperatura, (ya que esto facilitará la evacuación del calor del serpentín) por eso todas las destilerías se encuentran a las orillas de ríos o lagos.

LA TURBA

Turba

La formación de turba constituye la primera etapa del proceso por el que la vegetación se transforma en carbón mineral.

Se forma como resultado de la putrefacción y carbonificación parcial de la vegetación en el agua ácida de pantanos, marismas y humedales.

La formación de una turbera es relativamente lenta como consecuencia de una escasa actividad microbiana, debida a la acidez del agua o la baja concentración de oxígeno.



La turba es el más humilde de los combustibles de poder calorífico débil y humo fuertemente oloroso. Es efectivamente ese perfume acre del humo de turba el que va a impregnar la malta en su momento de secado. La turba es el resultado de la descomposición de elementos y residuos vegetales por un agua poco oxigenada y ácida.



La acumulación de estos residuos a través de las edades comprimen las capas inferiores que se tornan compactas y parcialmente carbonizadas (el estadio siguiente es el lignito y el carbón). Se pueden clasificar en dos grupos las turbas rubias que tienen un mayor contenido en materia orgánica y están menos descompuestas y las turbas negras que están más mineralizadas arden menos rápidamente y dan un humo más denso. De todos modos, como hemos visto en el proceso de malteado, no todos los whiskys utilizan turba en su composición, ya que muchos, tuestan la malta con la ayuda de carbón o por medio de corrientes de aire caliente.

3. PROCESO DE ELABORACIÓN

ASÍ SE ELABORA

■ Esta bebida se obtiene a partir de unos elementos esenciales, agua y cebada. Los granos germinados de la cebada dan lugar a la malta, base de la producción del 'whisky' más puro del mundo.



Fuente: GlenGrant.

infografia@neg-ocio.com

3.1. MOLIENDA:

Este es el primer proceso en el que interviene la destilería para la producción del whisky. La molienda se produce en un molino de 4 ó 6 ruedas es un proceso extremadamente peligroso ya que si se encendiera una chispa ardería el molino. El resultado de esta molienda inicial se denomina grist y se almacena para su posterior utilización, el rendimiento de este grist no debe ser menor a un 10% de cáscaras, 80% de pasta y 10% de harina.

3.2. EMPASTADO:

Es la parte del proceso en la cual se mezcla el grist con agua caliente (una parte de harina por cuatro partes de agua) en las ollas de amasado, recipientes de cobre o de hierro fundido que contienen unas paletas giratorias. Se añaden tres aguas a diferentes temperaturas para asegurar la máxima extracción de azúcares.



La primera agua se aplica al grist en el momento de ser trasvasada a una temperatura de entre 60-65°C, de esta manera conseguimos la conversión de los carbohidratos al mismo tiempo que protegemos el poder enzimático. Esta primera admisión de agua dura aproximadamente unos 30 minutos y da como resultado un mosto azucarado, turbio y pardo, llamado wort, que se deja reposar durante unos 20 minutos en el fondo de la cuba.

A continuación aplicamos una segunda agua a una temperatura más elevada de 85°C, para desalojar del medio todo el azúcar. Este drenaje continúa hasta que la cuba de amasado quede vacía. El agua sobrante se denomina sparges y es utilizada como primera agua en otro proceso. El resultado es el washback, que se presenta como una gelatina espesa. Es el momento de añadir el tercer agua inyectándola a través de la masa a una temperatura de 100°C en un procedimiento conocido bajo el nombre de underletting, con el fin de romper dicha gelatina y terminar de extraer el resto de los azúcares que queden todavía.

El wort obtenido es ahora un líquido traslúcido, oloroso, dulzón y ligeramente pegajoso. El residuo que queda en la cuba denominado draff, es empleado en la alimentación animal.

3.3. FERMENTACIÓN:

Mediante la fermentación el wort y sus azúcares fermentables se convierten en alcohol y gas carbónico gracias a la acción de las levaduras. Para ello, este wort que sale a una temperatura aproximadamente de 62°C, se enfría a una temperatura no superior a 20°C, temperatura ideal para las levaduras.

A continuación añadiremos una cantidad aproximada de 17kg. de levaduras seleccionadas por cada tonelada de wort, momento en el que arranca la fermentación y que se completará en 48h. Durante este tiempo tendremos que tener mucho cuidado para que la fermentación se complete en su totalidad. Para ello tendremos que vigilar que la temperatura no sobrepase los 33°C que el pH no supere los 5 y que la cantidad de gas carbónico no sobresalga de la cuba.

La solución obtenida es una mezcla alcohólica de casi 8% en volumen llamada Wash, algo así como una cerveza fuerte rica en levaduras muertas e impurezas no fermentables de 30°C de temperatura lista para el proceso de destilación.



3.4. DESTILACIÓN:

A) WHISKY DE MALTA

El Whisky de malta se destila por un procedimiento de caldeo directo en alambiques especiales de cobre llamados Pot Stills. Esto se lleva a cabo en dos fases:

1. Un primer Wash Still más grande de entre 15 y 25 mil litros que debe ser previamente calentado con carbón, como si de una tetera gigante se tratase. El diseño de su cuello de cisne va ser fundamental para el carácter de los destilados que producirá. Este wash es calentado hasta la temperatura de ebullición del alcohol 78,8 °C, sin llegar a cocer, de manera que los productos volátiles son condensados a través del serpentín y recogidos en una cuba, donde el stillman, es el encargado de separar los corazones de la destilación, ahora llamados low wines de las colas llamadas pot ale. Este low wine supone, aproximadamente, una tercera parte de la carga inicial y posee un aporte etílico del 30% Vol.



2. La segunda destilación o destilación alcohólica, se lleva a cabo en los Spirit stills, alambiques más pequeños cuya morfología también es determinante. En esta nueva destilación añadimos los low wines y los calentamos hasta los 84 °C con la idea de refinar y pulir el alcohol que éstos poseen. La primera partida de destilado llamada Foreshots, son las cabezas, ricas en ésteres, aldehídos, ácidos volátiles y alcoholes secundarios, que se envían a otro proceso de destilación.



Después llega el corte medio o middle cut donde se recoge el destilado puro con una graduación de entre 70 y 72% Vol. Para esto el stillman hace una prueba añadiéndole agua de manantial, de manera que si el destilado se enturbia es porque sigue teniendo impurezas. Este middle cut es rebajado hasta el 63,4 %Vol. porcentaje alcohólico más apropiado para su envejecimiento, es lo que se conoce como new make spirit. Los restos de la destilación que quedan en el alambique llamados spent lees son desechados.

Página | 51

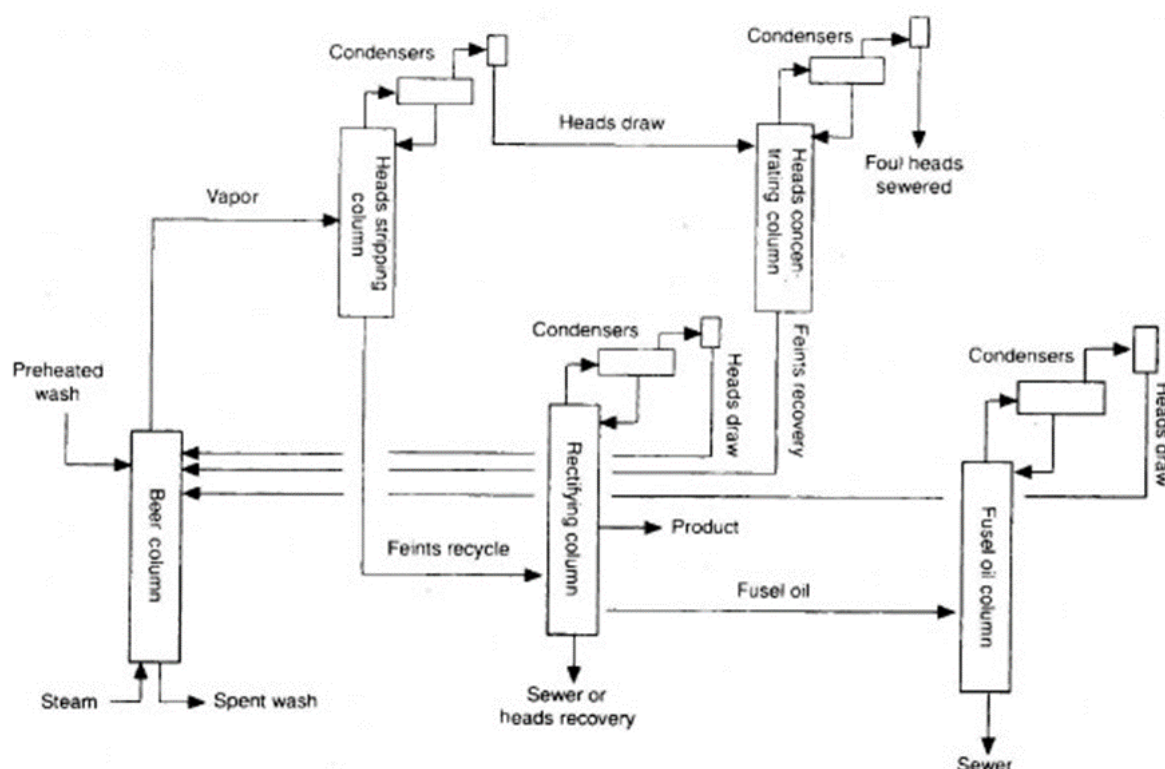


B) WHISKY DE GRANO

El Whisky de grano se destila en alambiques de caldeo continuo conocidos como Coffey still o destilación en columna. Se compone de dos columnas rectangulares denominadas Analizador y Rectificador. Estas columnas son de cobre y están equipadas con numerosas plataformas perforadas. Estas plataformas están diseñadas para que el líquido fluya por ellas y baje a las plataformas inferiores, mientras que el vapor caliente asciende por las perforaciones de las plataformas. Primero se añade el wash a través de los wash coil en el analizador y por el fondo del mismo y hacia arriba el vapor. Debido a la temperatura del



vapor, en la parte inferior queda el spent wash o colada agotada y por la parte superior se extrae el vapor cargado de alcohol y se bombea desde el fondo del rectificador, de esta manera por la parte superior obtenemos al condensar un alcohol de una pureza del 94% y por la base del rectificador las colas o hot feints que se vuelven a dirigir a la parte superior del analizador para volver a ser destiladas. Los alambiques Coffey se cargan con unos 50.000 litros de wash por hora y producen 4.000 litros de alcohol a la hora.



3.5. ENVEJECIMIENTO:

Una ley inglesa de 1915 estipula que ningún destilado puede ser vendido bajo el nombre de whisky si no ha permanecido un mínimo de tres años en un barril. El papel principal de la madera es de aportar al destilado sustancias tánicas o aromáticas que se disolverán en él. Una barrica representa la obra de arte de un artesano, sólo la madera de roble es recomendable para la fabricación de barricas, ya que otras maderas pueden ofrecer aromas desagradables, de hecho la madera de roble de árboles de entre 70 a 200 años es la ideal. Existen fundamentalmente dos tipos de roble: el roble blanco americano, que crece más rápidamente, es más moderado y fino en la intensidad de aromas y sabores que aporta.



En cambio el roble europeo es más robusto e intenso, sobre todo en matices tánicos, además no se puede talar hasta después de los 100 años. La madera recién cortada es madera muerta, revive con un tratamiento termal. Sólo mediante el calor, la madera puede moldearse en la forma de la barrica, durante 30 minutos de intenso calor a 200°C en un horno se tuesta la madera y la dura estructura se rompe y la barrica comienza a vivir.

Las barricas no sólo se diferencian por el tipo de madera con el que se han construido y por el tratamiento termal, también el tamaño influye de forma crucial en el proceso de maduración. Un whisky en barrica pequeña envejece antes, debido a que hay más superficie de madera por litro de whisky.

Cuando las destilerías fueron conscientes del efecto de la maduración comenzaron a experimentar con las barricas, tiempos de maduración, selección de maderas, si era una barrica nueva o ya usada, qué hubiese contenido previamente, tamaño, nivel de tostado, corte de la barrica, etc. La edad indicada en la botella de whisky corresponde a la edad del destilado más joven que contiene. Durante los periodos de envejecimiento, se producen pérdidas por evaporación en torno a un 2 ó 3% al año. Es lo que se denomina el impuesto de los ángeles, de este modo, si partimos de un alcohol del 63,4% Vol. al cabo de 12 años habrá disminuido hasta un 57 % Vol.



Dependiendo de todos estos factores tendremos:

- **Single Malts:** Son Whiskys de malta salidos de una única destilería.
- **Pure Malts:** Son Whiskys de malta mezclados y elaborados en distintas destilerías.
- **Grain Whisky:** Son Whisky de grano elaborado a partir de mezcla de cereales sin maltear, cebada, trigo, maíz, etc..
- **Blend Whisky:** Son whiskys mezcla de grano y malta.
- **Blend Whisky de luxe:** Como los anteriores pero envejecidos un mínimo de 12 años.
- **Cask Streght:** Son Whiskys que conservan el grado alcohólico natural sin rebajar con agua, directamente salidos de la barrica.
- **Single Cask o Single Barrel:** son Whiskys de una única barrica, que no se mezclan con otras, si no, que se selecciona un tipo en concreto para su envejecimiento.
- **Not Chill-filtered:** Son whiskys que no han sido filtrados por frío.

4. TIPOS:

4.1. WHISKY ESCOCÉS:

Existen 4 subzonas:



TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



A) HIGHLANDS

Dentro de las Highlands tenemos:

North Highlands: Muy especiados y herbáceos

Speyside: La zona de mayor producción

East Highlands: Muy afrutados

Central Highlands: Más dulces

Western Highlands: Ligeros matices marinos

B) LOWLANDS

Son Whiskys poco turbosos y suaves

C) CAMPBELTOWN

Se producen en la península de Kintyre y son whiskys de buen cuerpo y llenos de sabor.

D) ISLANDS

Son whiskys con un carácter muy marcado a turba, yodo, salitre, etc. Existen 6 Islas de mayor importancia:

Arran

Jura

Skye

Orkney

Mull

Islay

4.2. WHISKY IRLANDÉS:



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com

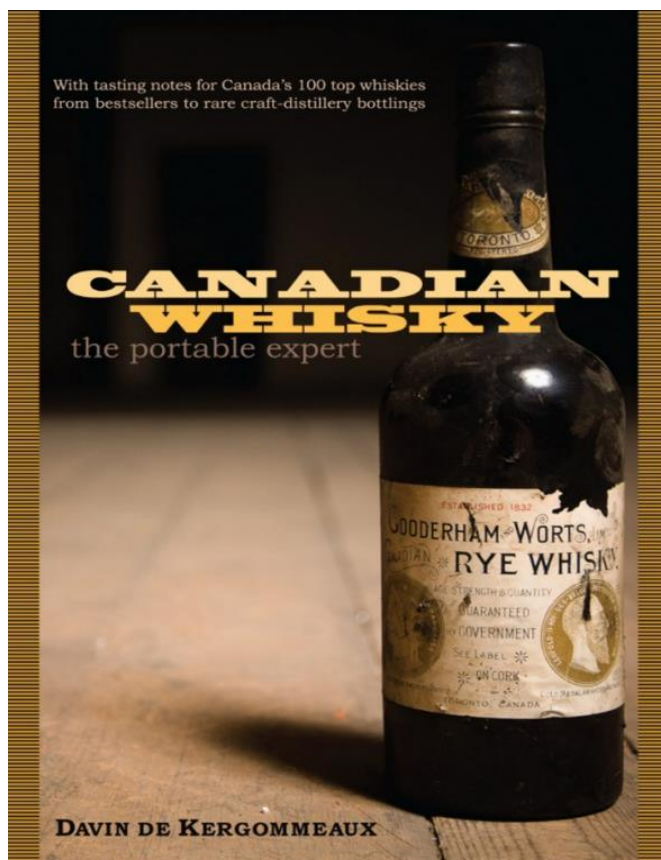




Es más antiguo que el escocés, pues fueron los monjes Irlandeses quienes conocieron primero las artes de la destilación. Se precisan 7 días para la destilación y siete años para su envejecimiento. El whisky irlandés se diferencia principalmente en que hace tres destilaciones en pot still, ya que en la segunda separa las cabezas y las colas y las vuelve a destilar. De esta manera obtiene un alcohol de entre un 85 y un 90% Vol. y posteriormente es diluido a los 63 antes de entrar en barricas. Existen dos tipos el Pot still que es de cebada malteada mezclada con cebada sin maltear, y el Irish malt que es solo de cebada malteada, pero siempre en ausencia de turba.

4.3. WHISKY CANADIENSE:

Fue en Montreal (colonia escocesa) donde en 1875 se empezaron a producir los primeros whiskys canadienses. Se elaboran a partir de centeno, trigo y cebada, malteados y sin maltear y siempre mezclados. Se destilan en alambiques de columnas o Patent stills y se envejecen por un tiempo de entre 4 y 12 años en barricas de encina, son por tanto, whiskys ligeros, limpios y suaves.

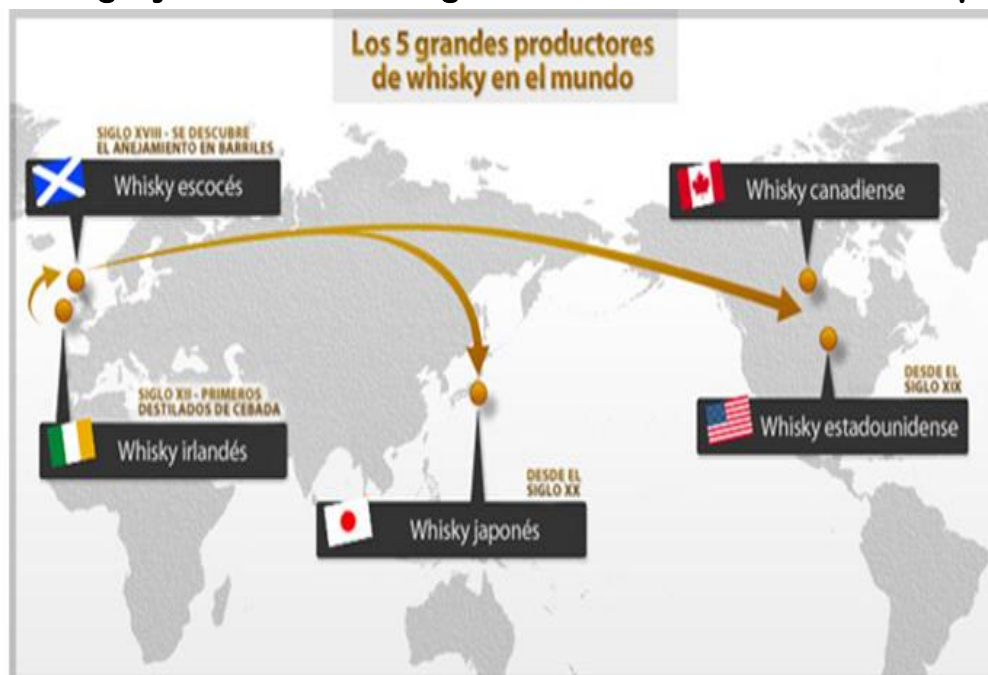




4.4. WHISKY JAPONÉS:

Son whiskys hechos a imagen y semejanza de los escoceses, en 1924 se constituye la primera destilería utilizando partidas de whisky escocés como soleras. Hoy en días los whiskys japoneses tienen un carácter muy marcado a malta, muy suaves debido a la pureza del agua que utilizan, su alta tecnología y la destilería más grande del mundo con 24 alambiques.

Página | 57



4.5. WHISKEY AMERICANO:



Página | 58

Posee una legislación que data de 1909 y que define como whiskey americano al destilado alcohólico de mosto de granos fermentados destilados a menos del 95% de manera que el destilado tenga sabor, aromas y características generales del whiskey, el cual será rebajado antes de la maduración entre 55 y 40% Vol. y se destilará siempre en alambique de columnas. El whiskey americano se puede clasificar en cuatro grupos:

a) **Bourbon Whiskey**

Originario de Kentucky es el más antiguo de Estados Unidos y es el obtenido por destilación de un mosto de cereales que comprenden por lo menos un 51% de maíz y destilado hasta un grado no superior a los 80% Vol. (normalmente se sitúa entre los 63 y los 70) y que debe envejecer un mínimo de 2 años en barricas nuevas de roble previamente tostadas.

b) **Corn Whiskey**

Whiskey compuesto por un mínimo del 80% en maíz y que puede ser envejecido o no, en barricas que no tienen por qué ser nuevas. Estos whiskeys son, por lo tanto, más toscos y se destinan al consumo rural.

c) **Rye Whiskey**

Primo del Bourbon, se puso de moda cuando hubo dificultades para el cultivo de la cebada y los emigrantes escoceses prefirieron el centeno como elemento base. Así pues, este whiskey debe tener un mínimo del 51% de centeno, destilado en continuo por debajo de los 80% Vol. y envejecer por 2 años o más en barricas de roble nuevo.

d) **Tennessee Whiskey**

Creado en 1866 fue aceptado como tal en 1941, se caracteriza por ser del estado de Tennessee, tener una mezcla más maíz, cebada malteada y centeno, destilado en columna a unos 70% Vol. y filtrado con carbón vegetal de arce. Posteriormente envejece en barricas de roble nuevo tostadas de 200 litros por espacio

Tequila (conceptos básicos)

ZONA DE PRODUCCIÓN:

Página | 59

La única especie admitida para los efectos de esta NOM, es Agave tequilana weber variedad azul, cultivada dentro del territorio comprendido por 181 municipios, que son todos los municipios del Estado de Jalisco, es decir 125, 8 municipios de Nayarit (Ahuacatlán, Amatlán de Cañas, Ixtlán, Jala, Jalisco, San Pedro de Lagunillas, Santa María del Oro y Tepic), 7 municipios de Guanajuato (Abasolo, Ciudad Manuel Doblado, Cuernavaca, Huanimaro, Pénjamo, Purísima del Rincón y Romita), 30



municipios de Michoacán (Briseñas de Matamoros, Chavinda, Chilchota, Churintzio, Cotija, Ecuandureo, Jacona, Jiquilpan, Maravatío, Marcos Castellanos, Nuevo Parangaricutiro, Numanán, Pajacuarán, Peribán, La piedad, Régules, Los Reyes, Sahuayo, Tancítaro, Tangamandapio, Tangancícuero, Tanhuato, Tingüindín, Tocumbo, Venustiano Carranza, Villamar, Vistahermosa, Yurécuero, Zamora y Zináparo) y 11 municipios de Tamaulipas (Aldama, Altamira, Antigua de Morelos, Gómez Farias, González, Llera, Mante, Nuevo Morelos, Ocampo, Tula y Xicoténcatl). Aunque el estado de Jalisco agrupa el 95% de la producción total de Tequila.



EL RON

El ron es un producto alcohólico destilado, obtenido del jugo o de la melaza de la caña de azúcar. Usualmente es un sub-producto de la fabricación del azúcar. Incluye a los tipos claros y ligeros, típicos de la República Dominicana, Cuba y Puerto Rico, y los más pesados y de sabor más intenso como los de Jamaica.

Llegó a ser un producto importante de las Antillas (Indias Occidentales), después la introducción de la caña de azúcar en 1493 por Cristóbal Colón, que aunque era valorada inicialmente por el azúcar que produce, pronto se descubrió que había otros usos interesantes: podía fermentarse el espeso líquido marrón ("melaza") que queda después de la extracción del azúcar y destilarse para producir una estimulante bebida alcohólica.

Esta bebida se menciona por primera vez en documentos provenientes de Barbados en 1650. Ha tenido varios y muy diferentes nombres. Se le llamaba "kill-devil" ('mata-diablo') o "rumbullion" (una palabra de Devonshire, Inglaterra, que significa 'un gran tumulto'). En las colonias antillanas francesas, se le llamó guildive (modificación de "kill-devil") y posteriormente tafia, un término africano o indígena. Ya en 1667 se le llamaba simplemente "rum", de donde proviene la palabra española ron y la francesa rhum. La primera mención oficial de la palabra "rum" aparecen en una orden emitida por el Gobernador General de Jamaica con fecha 8 de julio de 1661.

El ron fue un factor económico de importancia en los siglos XVII y XVIII. Era exportado a Europa desde las Antillas y fue usado en el tráfico de esclavos africanos y en el negocio de pieles con indios de América del Norte.

El ron también se exportaba a las colonias inglesas en América pero la demanda era tan alta que se establecieron destilerías en Nueva York y en Nueva Inglaterra en el siglo XVII. A partir de ese momento, las importaciones fueron básicamente de melazas.

En 1763 había 150 destilerías en Nueva Inglaterra, que se abastecían principalmente de las Antillas Francesas. Alrededor del 80% del producto era consumido en las colonias norteamericanas, y solamente el resto era enviado a África para ser intercambiado por esclavos, marfil u oro.





Los marineros británicos, de todos los rangos, recibían raciones regulares de ron desde el siglo XVIII hasta 1970. El ron era el principal licor destilado en los Estados Unidos durante sus primeros años de vida independiente y a veces era obtenido ,o mezclado, con melazas de tercera ("blackstrap") por lo que era llamado blackstrap; otras veces era mezclado con sidra produciendo una bebida llamada stonewall. El consumo del ron aumentó notablemente en el siglo XVII. La popularidad del ron empezó a preocupar a las destilerías francesas que buscaron proteger la producción de alcohol en Francia, a costas de las colonias.

Echa un vistazo a la selección de los Ronés más Internacionales que te hemos preparado.

El 14 de enero de 1713, un decreto real prohibió la venta de melazas y sus derivados en Francia. Esta prohibición duró cincuenta años, durante los cuales floreció el mercado negro del ron.

La destilería más antigua entre las que todavía producen ron es la Mount Gay Distillery, de Barbados, que ha estado funcionando desde 1703.

A finales del siglo XIX, ocurrió un colapso de los precios del azúcar por lo que hubo la necesidad de buscar otros mercados. De aquí se originó la idea de producir un nuevo ron, el rumagricole (o rumhabitant) de las Antillas Francesas. En este caso, el alcohol se obtenía por destilación del jugo de caña fermentado, y no de la melaza, subproducto de la producción del azúcar, como en el ron industrial. Este alcohol proveniente del jugo fermentado de la caña es llamado Cachaça en Brasil. Difiere del rumagricole en que, particularmente, el proceso de fermentación es de mayor duración y que se agrega azúcar al producto terminado.

El beber ron puro es popular en los países productores pero, en la mayoría de los países, el ron suele consumirse mezclado con otras bebidas, prefiriéndose rones claros para cocteles como el "Daiquiri" y oscuros para el "Rum Collins". El ron también se utiliza para preparar algunas salsas de postres y otros platos e incluso para dar sabor al tabaco.





Materia prima

Los rones se elaboran por fermentación del jugo de caña, o de la melaza, que es subproducto residual que queda tras la cristalización del azúcar en el jugo de la caña.

Página | 62

Donde no hay desarrollo de la industria azucarera o se usa melaza impura, se produce un licor de baja calidad llamado tafiá que no es considerado como un verdadero ron y que no es exportado.

El ron conserva más del sabor original del material crudo que la mayoría de los licores. Este sabor característico de rones específicos está determinado por el tipo de levaduras empleado para la fermentación, el método de destilación, las condiciones de envejecimiento y las mezclas.

La caña de azúcar, *Saccharum officinarum*, es una especie de la familia de las gramíneas oriunda de Asia Suroriental (posiblemente de Nueva Guinea). Después de sembrarse, las plantas necesitan de 12-18 meses para alcanzar la madurez y son cosechadas cuando el contenido de azúcar alcanza su máximo.

La cosecha se realiza cortando las cañas tan cerca del suelo como sea posible. En algunos lugares, primero se incendian los campos para eliminar las hojas secas, o para espantar las serpientes, lo cual facilita el corte de las cañas.

El método de corte depende del tamaño de la finca y la naturaleza del terreno - el corte manual con machetes todavía se usa mucho en la actualidad sobre todo donde el campo es muy irregular o muy pequeño para utilizar de la mecanización. La planta se regenera emitiendo retoños que crecen para convertirse en nuevos tallos. Una vez cosechada, a las cañas se les quita las hojas y el extremo superior ("cogollo") y se transportan hacia el molino. Las cañas deben molerse tan pronto como sea posible para evitar la deshidratación y el deterioro de los azúcares.

En el molino, las cañas son previamente lavadas para quitar los restos de tierra y cortadas en pedazos pequeños para facilitar la extracción del jugo. Los pedazos se hacen pasar por una serie de molinos que extraen el jugo de los tallos.

Tras la primera molienda, se agrega una pequeña cantidad de agua para facilitar las extracciones siguientes del jugo. El residuo sólido, llamado bagazo, es frecuentemente reciclado como combustible.

El jugo de la caña, llamado **guarapo**, de color verde, es filtrado para eliminar los residuos de caña y luego se clarifica para eliminar los sólidos





en suspensión. Acto seguido, se calienta y se pasa a evaporadores para retirar el exceso de agua.

En la fabricación del rumagricole se usa el guarapo para la fermentación, pero para los rones industriales el proceso de extracción continúa para obtener la melaza.

Los derivados de la caña de azúcar, como su jugo, la "mie virgen" (sirope de caña) y las melazas, contienen un gran número de minerales y compuestos orgánicos aparte de la sacarosa. Estos compuestos son esenciales en la producción del ron ya que muchos de los sabores y aromas característicos de los rones se originan de ellos. Dicho de una manera simple, ¡sin caña de azúcar, no hay ron!

Durante la ebullición se produce un líquido espeso del cual se obtiene el azúcar que se consume corrientemente. El líquido oscuro marronaceo que resta se conoce como "melaza ligera" (ligera tanto en sabor como color) o "miel de primera". Tras una segunda ebullición, la melaza es más oscura y más espesa y se llama "miel de segunda". La melaza (palabra que proviene de "miel") es la materia de donde se hace el ron industrial, resulta de la tercera ebullición y es muy espesa, pegajosa, oscura y algo amarga, aunque todavía contiene aproximadamente 55 % de azúcar no cristalizado junto con un gran número de minerales y compuestos esenciales para el aroma y el sabor. Se necesita aproximadamente 5,5l de melaza para hacer 1l de ron.

Fermentación

Antes de que puedan ser destilados, el guarapo o la melaza deben ser convertidos en un líquido alcohólico (mosto o "vino de caña") por medio de la fermentación. La fermentación, efectuada por levaduras, convierte el azúcar (sacarosa) en dióxido de carbono y alcohol (alcohol etílico, en este caso).

Primero, se prepara una solución con un contenido aproximado de 15% de azúcar diluyendo la melaza con agua cuya calidad es realmente importante. Sin embargo, es frecuente fermentar el jugo de caña, para el "rumagricole", sin agregar agua siempre que el contenido natural de azúcar sea bajo.

Aunque es posible usar las levaduras silvestres presentes en el aire para inducir la fermentación, la mayoría de los productores utilizan cepas mejoradas de levaduras para contribuir a desarrollar las características de los diferentes rones.





La tasa de fermentación puede controlarse por medio de la temperatura y depende enteramente del tipo de líquido fermentado requerido por el destilador. Si se desea un ron ligero, la fermentación puede completarse en tan corto tiempo como 12 horas, aunque la práctica normal es de uno o dos días.

Página | 64

La fermentación lenta - que puede durar hasta 12 días - produce un tipo más pesado, especialmente cuando el mosto inicial se refuerza con los residuos de destilaciones previas (vinaza o 'dunder') y/o las despumaciones ('limings') que se producen en las pailas de producción del azúcar.

Al completarse la fermentación, el mosto resultante tiene un contenido alcohólico entre 5 y 9 % vol.



Destilación

Parece irónico que haya que eliminar por destilación el agua que se agregó a la melaza para la fermentación. Pero esa es la razón de la destilación: separar el alcohol del agua en un mosto. Pero también hay un segundo objetivo que es eliminar indeseables agentes de sabor en forma de ésteres, aldehídos, congéneres (impurezas en el alcohol tras la destilación) y ácidos, al tiempo que se retienen los deseables.

Hay dos métodos de destilación usados en la producción del ron: la destilación en alambique y la destilación continua en columnas. En ambos, el principio es el mismo: cuando se calienta el mosto, el alcohol se evapora a una temperatura inferior que el agua (78.2° C) y estos vapores son recogidos y condensados para originar el producto final.



Destilación en alambique

La destilación en alambique es la práctica más tradicional y antigua, y usualmente está reservada para la producción de rones 'premium' de gran complejidad y sutileza.

Se vierte el mosto en una olla circular de cobre que ayuda a eliminar las impurezas. Se aplica el calor y, después de una hora, el alcohol empieza a evaporarse. El vapor es transportado por un tubo a un condensador. El líquido resultante se conoce como 'destilado simple' (en francés, también como clairin - "clerén").

Para obtener un mayor contenido alcohólico y un producto final más puro, este líquido es procesado por segunda vez, produciendo así un 'destilado doble', que puede contener hasta 85-90% de alcohol por volumen.

En la actualidad, la mayoría de los rones producidos con este método de destilación se hacen a partir del 'destilado doble'.



Destilación continua en columna

En contraste con la destilación en alambique, la destilación en columna permite que se destile alcohol continuamente. Esta técnica moderna fue introducida en el Caribe a finales del siglo XIX y definitivamente es el método más usado, eficiente y económico, produciendo un licor más fuerte, más puro.

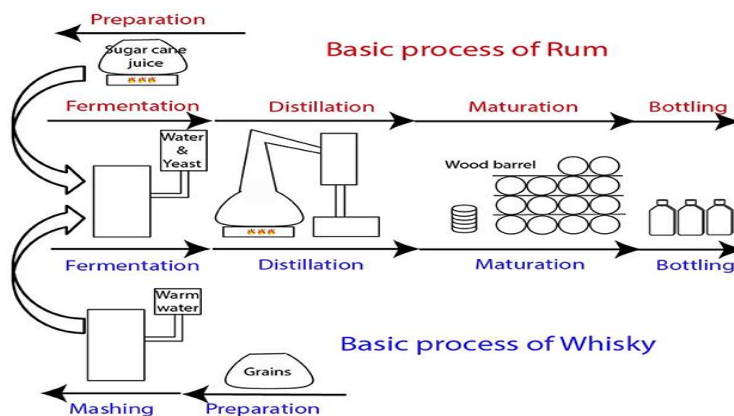
En su forma más simple, la construcción comprende dos columnas llamadas el "analyzer" y el "rectificador". Gracias a un diseño ingenioso que utiliza la física del intercambio de calor, el mosto es separado en sus vapores constituyentes ("analyzer") en el analyzer y los vapores son condensados selectivamente ("rectificado") en el rectificador.

Es posible controlar la fortaleza de un ron producido por destilación continua ya que puede retirarse el condensado del rectificador a varias alturas - a mayor altura del rectificador, más fuerte es el licor y es posible lograr un destilado con 95% de alcohol por volumen.

En ambos métodos de destilación, el licor producido es incoloro. Cualquier color en el producto finalizado proviene del envejecimiento en toneles y/o de caramelo.

Uno de los preceptos fundamentales de la destilación es que mientras mayor es el contenido alcohólico del destilado, más puro será. Por lo tanto, los rones destilados en columna, altamente rectificados tienden a ser vigorosos, limpios y secos con aromas sutiles y apenas se nota la melaza original (algunos incluso se aproximan al vodka en cuanto a su neutralidad) y se les describe como "ligeros".

En contraste, los rones producidos en alambiques, que no pueden ser destilados con un contenido mayor de 85% de alcohol por volumen, son relativamente "pesados" en cuanto a agentes saborizantes.



TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION



**Ayuntamiento
de Adeje**



ALAMBIQUE CONTINUO DE DESTILERÍAS ALDEA, isla DE LA PALMA, CANARIAS.

Página | 67



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com



CB ARAGÓN BAPA ASTURIAS ABIB BALEARES CB BIBAO-BIZKAIA AB CANTABRIA ABCAM CASTILLA-LA MANCHA ABCL CASTILLA-LEÓN CB CATALUNYA AGAB GALICIA SUBEX EXTREMADURA
AR GIPUZKOA AABC GRAN CANARIAS AB LA RIOJA AB LANZAROTE ABCM COMUNIDAD DE MADRID AB MALAGA COSTA DEL SOL AB NAVARRA-NAFARROA CB SEVILLA ABT TENERIFE ABCV
CMUNIDAD VALENCIANA CB ARAGÓN BAPA ASTURIAS ABIB LAS BALEARES CB BILBAO-BIZKAIA AB CANTABRIA ABCAM CASTILLA LA MANCHA ABCL CASTILLA LEÓN CB CATALUNYA AGABA
C L'ICIA SUBEX EXTREMADURA AB GIPUZKOA AABC GRAN CANARIAS AB LA RIOJA AB LANZAROTE ABCM COMUNIDAD DE MADRID ABE MALAGA COSTA DEL SOL AB NAVARRA-NAFARROA



Cocteles IBA Sección Contemporary Classic

3ª parte

Página | 68



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION

IBA Official Cocktails Contemporary Classics



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION
SPACES – Triple One Somerset
111 Somerset Road, Level 3
SINGAPORE 238164
Registered No. T06SS0054C

IBA
Official Cocktails

Contemporary Classics

BELLINI (SPARKLING)

INGREDIENTS

100 ml Prosecco
50 ml White Peach Puree

METHOD

Pour peach puree into the mixing glass with ice, add the Prosecco wine. Stir gently and pour in a chilled flute glass.

Note:

PUCCINI – Fresh Mandarin Orange Juice;
ROSSINI – Fresh Strawberry Puree;
TINTORETTO – Fresh Pomegranate Juice.

GARNISH

N/A



BLACK RUSSIAN (AFTER DINNER)

INGREDIENTS

50 ml Vodka
20 ml Coffee Liqueur

METHOD

Pour the ingredients into the old fashioned glass filled with ice cubes. Stir gently.

Note:

WHITE RUSSIAN – Float fresh cream on the top and stir in slowly.

GARNISH

N/A



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com



TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION
SPACES - Triple One Somerset
111 Somerset Road, Level 3
SINGAPORE 238164
Registered No. T06550054C

IBA
Official Cocktails



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION
SPACES - Triple One Somerset
111 Somerset Road, Level 3
SINGAPORE 238164
Registered No. T06550054C

IBA
Official Cocktails

Contemporary Classics

BLOODY MARY (ALL DAY/PICK ME UP)

INGREDIENTS

45 ml Vodka
90 ml Tomato Juice
15 ml Fresh Lemon Juice
2 dashes Worcestershire Sauce
Tabasco, Celery Salt, Pepper (Up to taste)

METHOD

Stir gently all the ingredients in a mixing glass with ice, pour into rocks glass.

Note:

If requested served with ice, pour into highball glass.

GARNISH

Celery, Lemon Wedge (Optional)



CAIPIRINHA (ALL DAY)

INGREDIENTS

60 ml Cachaça
1 Lime cut into small wedges
4 Teaspoons White Cane Sugar

METHOD

Place lime and sugar into a double old fashioned glass and muddle gently. Fill the glass with cracked ice and add Cachaça. Stir gently to involve ingredients.

Note:

CAIPIROSKA - Instead of Cachaça use Vodka;
CAIPIRISSIMA - Instead of Cachaça use Rum.

GARNISH

N/A



Contemporary Classics

CHAMPAGNE COCKTAIL (SPARKLING)

INGREDIENTS

90 ml Chilled Champagne
10 ml Cognac
2 dashes Angostura bitters
Few drops of Grand Marnier (optional)
1 sugar cube

METHOD

Place the sugar cube with 2 dashes of bitters in a large Champagne glass, add the cognac. Pour gently chilled Champagne.

GARNISH

Garnish with orange zest and maraschino cherry.



COSMOPOLITAN (ALL DAY)

INGREDIENTS

40 ml Vodka Citron
15 ml Cointreau
15 ml Fresh Lime Juice
30 ml Cranberry Juice

METHOD

Add all ingredients into cocktail shaker filled with ice. Shake well and strain into large cocktail glass.

GARNISH

Garnish with lemon twist.



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com



TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION
SPACES - Triple One Somerset
111 Somerset Road, Level 3
SINGAPORE 238164
Registered No. T106530054C

IBA
Official Cocktails



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION
SPACES - Triple One Somerset
111 Somerset Road, Level 3
SINGAPORE 238164
Registered No. T106530054C

IBA
Official Cocktails

Contemporary Classics

CORPSE REVIVER #2

(ALL DAY)

INGREDIENTS

30 ml Gin
30 ml Cointreau
30 ml Lillet Blanc
30 ml Fresh Lemon Juice
1 dash Absinthe

METHOD

Pour all ingredients into shaker with ice. Shake well and strain in chilled cocktail glass.

GARNISH

Orange zest.



CUBA LIBRE

(LONG DRINK)

INGREDIENTS

50 ml White Rum
120 ml Cola
10 ml Fresh Lime Juice

METHOD

Build all ingredients in a highball glass filled with ice.

GARNISH

Garnish with lime wedge.



Contemporary Classics

FRENCH 75

(SPARKLING)

INGREDIENTS

30 ml Gin
15 ml Fresh Lemon Juice
15 ml Sugar Syrup
60 ml Champagne

METHOD

Pour all the ingredients, except Champagne, into a shaker. Shake well and strain into a Champagne flute. Top up with Champagne. Stir gently.

GARNISH

N/A



FRENCH CONNECTION

(AFTER DINNER)

INGREDIENTS

35 ml Cognac
35 ml Amaretto

METHOD

Pour all ingredients directly into old fashioned glass filled with ice cubes. Stir gently.

GARNISH

N/A



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com



TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION
SPACES - Triple One Somerset
111 Somerset Road, Level 3
SINGAPORE 239164
Registered No. T06SS0054C

IBA
Official Cocktails



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION
SPACES - Triple One Somerset
111 Somerset Road, Level 3
SINGAPORE 239164
Registered No. T06SS0054C

IBA
Official Cocktails

Contemporary Classics

GOLDEN DREAM (AFTER DINNER)

INGREDIENTS

20 ml Galliano
20 ml Triple Sec
20 ml Fresh Orange Juice
10 ml Fresh Cream

METHOD

Pour all ingredients into shaker filled with ice. Shake briskly for few seconds. Strain into chilled cocktail glass.

GARNISH

N/A



GRASSHOPPER (AFTER DINNER)

INGREDIENTS

20 ml Crème de Cacao (White)
20 ml Crème de Menthe (Green)
20 ml Fresh Cream

METHOD

Pour all ingredients into shaker filled with ice. Shake briskly for few seconds. Strain into chilled cocktail glass.

GARNISH

N/A, optional mint leave.



Contemporary Classics

HEMINGWAY SPECIAL (ALL DAY)

INGREDIENTS

60 ml Rum
40 ml Grapefruit Juice
15 ml Maraschino
15 ml Fresh Lime

METHOD

Pour all ingredients into a shaker with ice. Shake well and strain into a large cocktail glass.

GARNISH

N/A



HORSE'S NECK (LONG DRINK)

INGREDIENTS

40 ml Cognac
120 ml Ginger Ale
Dash of Angostura Bitters (optional)

METHOD

Pour Cognac and ginger ale directly into highball glass with ice cubes. Stir gently. If preferred, add dashes of Angostura Bitter.

GARNISH

Garnish with rind of one lemon spiral.



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com





IBA
Official Cocktails



IBA
Official Cocktails

Contemporary Classics

IRISH COFFEE (HOT DRINK)

INGREDIENTS

50 ml Irish Whiskey
120 ml Hot coffee
50 ml Fresh cream (Chilled)
1 teaspoon Sugar

METHOD

Warm black coffee is poured into a pre-heated Irish coffee glass. Whiskey and at least one teaspoon of sugar is added and stirred until dissolved. Fresh thick chilled cream is carefully poured over the back of a spoon held just above the surface of the coffee. The layer of cream will float on the coffee without mixing.
Plain sugar can be replaced with sugar syrup

GARNISH

N/A



Página | 72

KIR (BEFORE DINNER)

INGREDIENTS

90 ml Dry White Wine
10 ml Crème de Cassis

METHOD

Pour Crème de Cassis into glass, top up with white wine.
Note:
KIR ROYAL - Use Champagne instead of white wine

GARNISH

N/A



Contemporary Classics

LONG ISLAND ICED TEA (LONG DRINK)

INGREDIENTS

15 ml Vodka
15 ml Tequila
15 ml White rum
15 ml Gin
15 ml Cointreau
25 ml Lemon juice
30 ml Simple syrup
Top with Cola

METHOD

Add all ingredients into highball glass filled with ice.
Stir gently.

GARNISH

Lemon Slice (Optional)



MAI-TAI (LONG DRINK)

INGREDIENTS

30 ml Amber Jamaican Rum
30 ml Martinique Molasses Rhum*
15 ml Orange Curacao
15 ml Orgeat Syrup (Almond)
30 ml Fresh Lime Juice
7.5 ml Simple Syrup

METHOD

Add all ingredients into a shaker with ice. Shake and pour into a double rocks glass or an highball glass.

* The Martinique molasses rum used by Trader Vic was not an Agricole rum but a type of "rummy" from molasses.

GARNISH

Garnish with pineapple spear, mint leaves and lime peel.



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com





INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION
SPACES – Triple One Somerset
111 Somerset Road, Level 3
SINGAPORE 238164
Registered No. T06SS0354C

IBA
Official Cocktails



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION
SPACES – Triple One Somerset
111 Somerset Road, Level 3
SINGAPORE 238164
Registered No. T06SS0354C

IBA
Official Cocktails

Contemporary Classics

MARGARITA (ALL DAY)

INGREDIENTS

50 ml Tequila 100% Agave
20 ml Triple Sec
15 ml Freshly Squeezed Lime Juice

METHOD

Add all ingredients into a shaker with ice.
Shake and strain into a chilled cocktail glass

GARNISH

Half salt rim (Optional)



MIMOSA (SPARKLING)

INGREDIENTS

75 ml Fresh orange juice
75 ml Prosecco

METHOD

Pour orange juice into flute glass and gently pour the sparkling wine. Stir gently.

Note:

Also known as Buck's Fizz.

GARNISH

Garnish with orange twist (optional).



Contemporary Classics

MINT JULEP (ALL DAY)

INGREDIENTS

60 ml Bourbon Whiskey
4 fresh Mint sprigs
1 tsp Powdered Sugar
2 tsp Water

METHOD

In Julep Stainless Steel Cup gently muddle the mint with sugar and water. Fill the glass with cracked ice, add the Bourbon and stir well until the cup frosts.

GARNISH

Garnish with a mint sprig.



MOJITO (LONG DRINK)

INGREDIENTS

45 ml White Cuban Ron
20 ml Fresh Lime Juice
6 pcs Mint Sprigs
2 tsp White Cane Sugar
Soda Water

METHOD

Mix mint springs with sugar and lime juice. Add splash of soda water and fill the glass with ice. Pour the rum and top with soda water. Light stir to involve all ingredients.

GARNISH

Garnish with sprigs of mint and slice of lime.



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarman.com



TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION

SPACES – Triple One Somerset
111 Somerset Road, Level 3
SINGAPORE 238164
Registered No. T06530054C

IBA
Official Cocktails



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION

SPACES – Triple One Somerset
111 Somerset Road, Level 3
SINGAPORE 238164
Registered No. T06530054C

IBA
Official Cocktails

Contemporary Classics

MOSCOW MULE (ALL DAY)

INGREDIENTS

45 ml Smirnoff Vodka
120 ml Ginger Beer
10 ml Fresh lime juice

METHOD

In an Mule Cup or rocks glass, combine the vodka and ginger beer. Add lime juice and gently stir to involve all ingredients.

GARNISH

Garnish with a lime slice



PINA COLADA (LONG DRINK)

INGREDIENTS

50 ml White Rum
30 ml Coconut Cream
50 ml Fresh Pineapple Juice

METHOD

Blend all the ingredients with ice in a electric blender, pour into a large glass and serve with straws.

Note:

Historically a few drops of fresh lime juice was added to taste. 4 slices of fresh pineapple can be used instead of juice

GARNISH

Garnish with a slice of pineapple with a cocktail cherry.



Contemporary Classics

PISCO SOUR (ALL DAY)

INGREDIENTS

60 ml Pisco
30 ml Fresh Lemon Juice
20 ml Simple Syrup
1 Raw Egg White

METHOD

Add all ingredients into a shaker with ice. Shake and strain into a chilled goblet glass.

GARNISH

Few dashes of Amargo bitters on top as an aromatic garnish.



SEA BREEZE (LONG DRINK)

INGREDIENTS

40 ml Vodka
120 ml Cranberry Juice
30 ml Grapefruit Juice

METHOD

Build all ingredients in a highball glass filled with ice.

GARNISH

Garnish with an orange zest and cherry



TEMARIO DE EVALUACIÓN FABE-IBA 2022



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION

SPACES - Triple One Somerset
111 Somerset Road, Level 3
SINGAPORE 238164
Registered No. T06SS0054C

IBA

Official Cocktails



INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION

SPACES - Triple One Somerset
111 Somerset Road, Level 3
SINGAPORE 238164
Registered No. T06SS0054C

IBA

Official Cocktails

Contemporary Classics

SEX ON THE BEACH

INGREDIENTS

(LONG DRINK)

40 ml Vodka
20 ml Peach Schnapps
40 ml Fresh Orange Juice
40 ml Cranberry Juice

METHOD

Build all ingredients in a highball glass filled with ice.

GARNISH

Garnish with half orange slice.



SINGAPORE SLING

(LONG DRINK)

INGREDIENTS

30 ml Gin
15 ml Cherry liqueur
7.5 ml Cointreau
7.5 ml DOM Bénédictine
120 ml Fresh Pineapple Juice
15 ml Fresh Lime Juice
10 ml Grenadine Syrup
A dash of Angostura bitters

METHOD

Pour all ingredients into cocktail shaker filled with ice cubes. Shake well. Strain into Hurricane glass.

GARNISH

Garnish with pineapple and maraschino cherry



Contemporary Classics

TEQUILA SUNRISE

(LONG DRINK)

INGREDIENTS

45ml Tequila
90 ml Fresh Orange Juice
15 ml Grenadine Syrup

METHOD

Pour tequila and orange juice directly into highball glass filled with ice cubes. Add the grenadine syrup to create chromatic effect (sunrise), do not stir.

GARNISH

Garnish with half orange slice or an orange zest



VESPER

(MARTINI)

INGREDIENTS

45 ml Gin
15 ml Vodka
7.5 ml Lillet Blanc

METHOD

Pour all ingredients into cocktail shaker filled with ice cubes. Shake and strain into a chilled cocktail glass.

GARNISH

Lemon zest



FABE (Federación de Asociaciones de Barmans Españoles)

C/ Velázquez N.º 86-B, BAJO CENTRO, 28006 MADRID

fabe@fabebarmans.com





INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION

SPACES - Triple One Somerset
111 Somerset Road, Level 3
SINGAPORE 238164
Registered No. T06SS0054C

IBA
Official Cocktails

Contemporary Classics

ZOMBIE (LONG DRINK)

INGREDIENTS

45 ml Jamaican dark rum
45 ml Gold Puerto Rican rum
30 ml Demerara Rum
20 ml Fresh lime juice
15 ml Falernum
15 ml Donn's Mix*
1 tsp Grenadine syrup
1 dash Angostura bitters
6 drops Pernod

METHOD

Add all ingredients into an electric blender with 170 grams of cracked ice. With pulse bottom blend for a few seconds. Serve in a tall tumbler glass.

Note:

*Donn's Mix: 2 parts of fresh yellow grapefruit and 1 part of cinnamon syrup

GARNISH

Garnish with mint leaves.



ágina | 76



**INTERNATIONAL
BARTENDERS
ASSOCIATION**

