

Asistencia técnica al sector cervecero artesanal.

E. Sanchez, C. Canepare, D. Fornés, M. Fournier, C. Orlando, N. Apro, J. Rodriguez, V. Aguilar.

INTI Cereales y Oleaginosas.

esanchez@inti.gob.ar

INTRODUCCIÓN

El INTI Cereales y Oleaginosas, está brindando asistencia técnica a la cadena de valor de cerveza artesanal, desde el año 2011. Este proyecto surgió por la demanda del sector cervecero, que por su continuo crecimiento y debido a que la cadena de producción y comercialización de cerveza artesanal no posee, en sus diferentes eslabones, proveedores que puedan abastecer satisfactoriamente, en calidad y cantidad, los insumos necesarios para dicha industria. Dependiendo, de este modo, de monopolios, lo cual genera serios inconvenientes.

Junto a los cerveceros artesanales y lupuleros, representados por la Camara Argentina de microcerveceras, Cooperativa de cerveceros patagónicos (COOCEPA) y Productores de lúpulo de Río Negro Y Chubut, se logró conformar un equipo muy consustanciado y definir los principales lineamientos de trabajo, para mejorar la competitividad y tecnificar al sector.

OBJETIVO

Fortalecer al sector de cervecerías artesanales y productores de lúpulo, a través de la asistencia técnica, buscando incorporar nuevas tecnologías, generando opciones de proveedores e insumos que mejoren su competitividad y permitan acceder a nuevos mercados.

DESCRIPCIÓN

En el marco de este proyecto, se logró la aprobación y el financiamiento por parte del PROSAP de la Iniciativa de Transferencias de Innovación (ITI) "Fortalecimiento de la cadena de producción y comercialización de cerveza artesanal, malta y lúpulo"

Dentro de este proyecto se está brindando asistencia técnica a los productores de lúpulo para la mejora y optimización de sus procesos, las condiciones de conservación y posibilidades de agregado de valor y nuevos usos. Para ello se relevó el sector productivo de El Bolsón y Lago Puelo, se visitó a productores de lúpulo durante la cosecha, en marzo de 2015. Durante la misma se analizaron alternativas sobre el diseño de equipos para mecanizar la cosecha de lúpulo, que actualmente se realiza manualmente (ver figura 1). También se realizó un relevamiento de las diferentes etapas del

proceso postcosecha, tomándose mediciones de diferentes parámetros, para diagnosticar la situación actual y evaluar alternativas de mejoras.



Figura 1: Cosecha de lúpulo marzo de 2015.

En el Centro INTI Cereales y Oleaginosas se están realizando ensayos para incorporar alternativas de mediciones como temperatura y humedad, con el propósito de obtener resultados que sirvan de referencia en el proceso de postcosecha. En el caso de humedad, se comparan los resultados obtenidos por equipos de medición rápida, por ej. Termobalanzas, con los valores obtenidos a partir de aplicar la técnica incorporada en el Reglamento (CEE) N° 890/78. Se realizaron los ajustes para obtener un valor comparable al obtenido a través de la técnica, que permite tomar medidas adecuadas durante el proceso. Para esto se utilizó materia prima de la cosecha 2015, brindada por los productores.

En lo que respecta a las cervecerías se ha trabajado en calidad, comenzando por recopilar información de los sistemas implementados por diferentes cerveceros, de manera individual, para luego desarrollar un modelo que permita hacerlo extensible al resto del sector. Para ello se estableció iniciar con capacitaciones que permitan generar el conocimiento y nivelar las exigencias y controles en todos los cerveceros.

Una de las primeras tareas que se realizó en el marco del proyecto, fue la instalación de una planta piloto de malteado en el Centro de INTI Cereales y Oleaginosas, que permitió realizar los primeros ensayos en lo referente a evaluación del proceso y desarrollo de maltas.

En el último semestre, se realizaron ensayos para el desarrollo de maltas y evaluación de diferentes cebadas. Además se tomaron muestras del efluente, del proceso de malteado, para analizarlo y definir los requerimientos en su tratamiento. Se estableció, junto a los cerveceros de COOCEPA, el tamaño y estilo de construcción más adecuado para una futura maltería regional. Que permita proveerlos de malta de calidad adecuada y lograr un producto con denominación de origen.

RESULTADOS

A través de la evaluación hecha a campo, se consensuó con los productores las especificaciones y características que debe tener el equipo para ayudar y optimizar las tareas de cosecha. Se está llevando a cabo el diseño de este equipamiento con toda la información recopilada.

Tomando los datos obtenidos de las mediciones realizadas durante los procesos de cosechas y las observaciones realizadas de manera conjunta con los productores se confeccionó un informe con los datos relevados y propuestas de mejoras y sugerencias de manejo, principalmente en la etapa de secado, que es un proceso crítico en lo que respecta a la calidad del lúpulo. Todas las mejoras son fundamentales para optimizar la calidad del producto obtenido.

En las plantas pilotos de INTI Cereales y Oleaginosas se realizaron ensayos para evaluar nuevas alternativas de procesamiento y obtener nuevos productos de mayor valor agregado.

En el marco del ITI se financia la realización de las capacitaciones, mencionadas anteriormente. Para ello se trabajó en forma conjunta con los cerveceros artesanales. El personal del Centro INTI CyO junto a algunos referentes del sector serán los encargados de llevar a cabo las capacitaciones, las cuales ya han sido definidas y se ha confeccionado el material a utilizar en las mismas.

Con respecto a la maltería piloto con recursos provenientes del ITI, se diseñó y terminó la automatización de la misma y se establecieron los requerimientos para el tratamiento de efluentes. Fundamental en el diseño de la maltería regional (Ver figura 2).

Se realizó el diseño, se elaboraron los planos y estimaron costos, de la maltería para generar un anteproyecto que permita conseguir el

financiamiento para la construcción de la misma, que a su vez permita replicarla en diferentes partes del país



Figura 2: Planta piloto INTI Cereales y Oleaginosas.

En lo que respecta al mercado, mediante el trabajo en conjunto con la Fundación Exportar se obtuvieron informes del mercado de malta y lúpulo en Perú, México y España. Se está trabajando también en informes del mercado de Brasil y Colombia y se prevé seguir analizando otros países potenciales compradores de este producto y sus derivados.

CONCLUSIONES:

Se logró definir junto a los productores de lúpulo, diferentes aspectos tecnológicos, para mejorar las condiciones de trabajo actuales, tanto en lo referente a las tareas cotidianas, como a la incorporación de nuevas herramientas que permiten optimizar el proceso y mejorar la calidad del producto obtenido. Además a través de las alternativas de valor agregado evaluadas podrá aprovecharse mercados a los que hoy no se accede.

La integración del grupo de trabajo al servicio del sector cervecero artesanal, ya comenzó a cumplir su objetivo de fortalecerlos como sector, al establecer a través de las capacitaciones una nivelación de los requisitos de calidad y unificación de criterios logrando que el mercado los distinga por ello.

Como se mencionó, con el diseño de la maltería culminado, resta conseguir el financiamiento para la construcción de malterías regionales que satisfaga las necesidades de los cerveceros artesanales del país.