

# Fábricas de cerveza

Elena Toral Alonso

*“Lo que puedo asegurar si es que n o hay país en el mundo mejor que este para el cultivo del lúpulo, pero tardará mucho en adoptarse por la sencilla razón de que en España (y siento decirlo) todo se hace (aunque ahora no todo) a la buena de Dios, al mismo tiempo que se quiere ganar mucho, pronto y sin trabajo (por eso hay tantos jugadores de todas clases). Así es que no faltará (y no aludo a nadie en particular ) quien en lugar de lúpulo haga uso de cierto trebol, agenjos, cortezas, genciana y otros yerbatos, pero la cerveza que de este modo se fabrique, si bien tendrá una apariencia de tal, no sera tan estomacal, se avinagrará pronto y tendrá siempre un gustillo y resabio herbáceo. Más quiero y o una pequeña copa de buena cerveza hecha con lúpulo, y eso que soy abstemio, que una botella de otra hecha con ciertas yerbas. Con el tiempo, y cuando se extienda más el uso de la cerveza y se fabrique de todas clases, como sucede particularmente en Inglaterra, quizá nos dediquemos al cultivo del lúpulo, cuyo método pudiera yo proporcionar si hubiese quien lo desease. ¡Lástima que también de esta materia tengamos que ser tributarios del extranjero! – “*

**RAMÓN G. LLANOS** (1 de octubre de 1865)

"La cerveza" recogido por GONZÁLEZ SOLÍS Y CABAL, P. *Memorias Asturianas*. Madrid, 1890, página 16

Imágenes: Jorge Muñiz, Avelino Bárcena (Archivo Municipal Oviedo AB-0881), *Gijón* (1911), E.T. (1992)





# Fábrica de cervezas «La Estrella de Gijón»

## GIJÓN

Esta fábrica fue establecida en 1893 en el barrio de Santa Olaya de Gijón por la *Sociedad Comanditaria Suardíaz y Bachmaier* y se dedicaba a la elaboración de cervezas y de ácido carbónico básicamente, aunque producía también gaseosas y hielo artificial para su servicio.

La fábrica estaba organizada en varios edificios. El edificio principal tenía 6 plantas (dos de ellas subterráneas) y una longitud de 75 metros. Este edificio estaba situado frente a la carretera y destinado a la germinación, limpieza y tostado de la cebada, así como a almacén del lúpulo y la malta. Todas las plantas de este gran bloque estaban comunicadas entre sí por montacargas y ascensores.

Los otros edificios contenían las cuevas de fermentación, la sala de embotellado, las bodegas y los talleres de carpintería y tonelería. La maquinaria que ponía en funcionamiento todos los aparatos de la fábrica se alojaba en un pequeño edificio situado a la izquierda del bloque principal. La fabricación del ácido carbónico, que se añadía a los mostos, se llevaba a cabo en una construcción inmediata, pero independiente, de los edificios dedicados propiamente a la producción de la cerveza. Finalmente había un local destinado a la fabricación de gaseosas donde se producían diariamente 300 docenas de sifones de agua de seltz y limonadas.

En los primeros años del siglo XX la fábrica daba trabajo a un total de 90 hombres bajo la dirección de Ernesto Bachmaier. Esta fábrica se iluminó desde sus primeros años con luz eléctrica que se producía con ayuda de una máquina de vapor de 17 caballos que se conectaba con una dinamo.

En 1905 la producción había alcanzado 1.800.000 litros, pero se estaban ampliando las instalaciones para poder atender a los crecientes pedidos. En la fábrica se elaboraban varios tipos de cerveza, algunos de ellos destinados a la exportación a Filipinas, Cuba y Puerto Rico. Concurrió a diversos certámenes donde obtuvo importantes galardones.

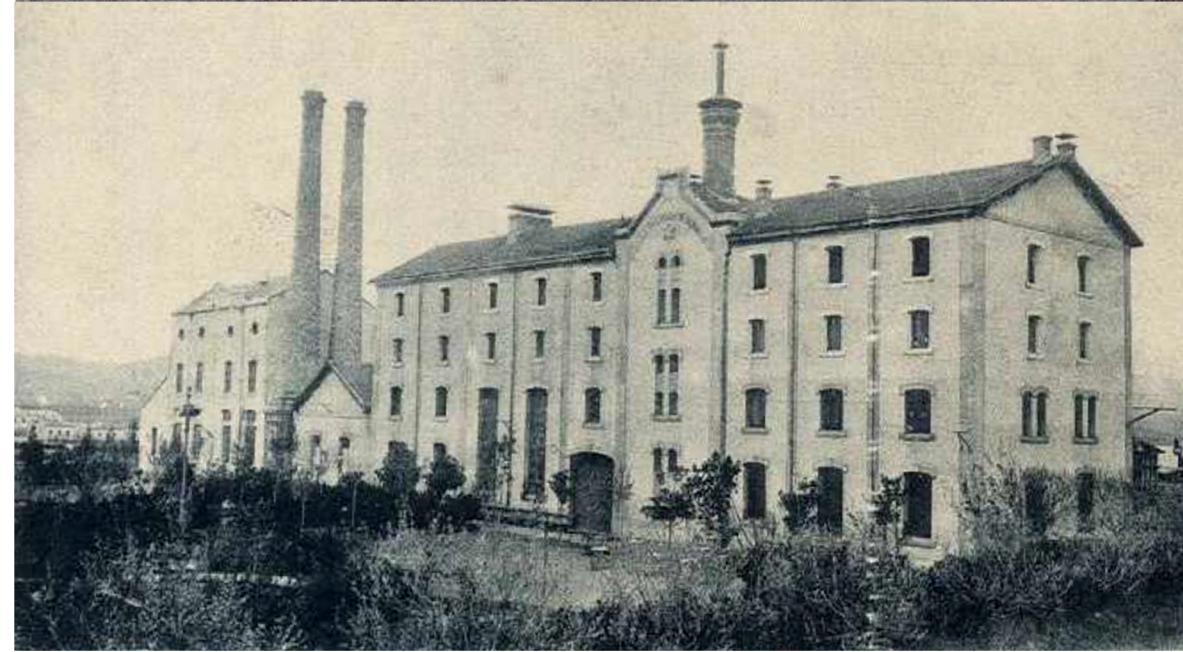
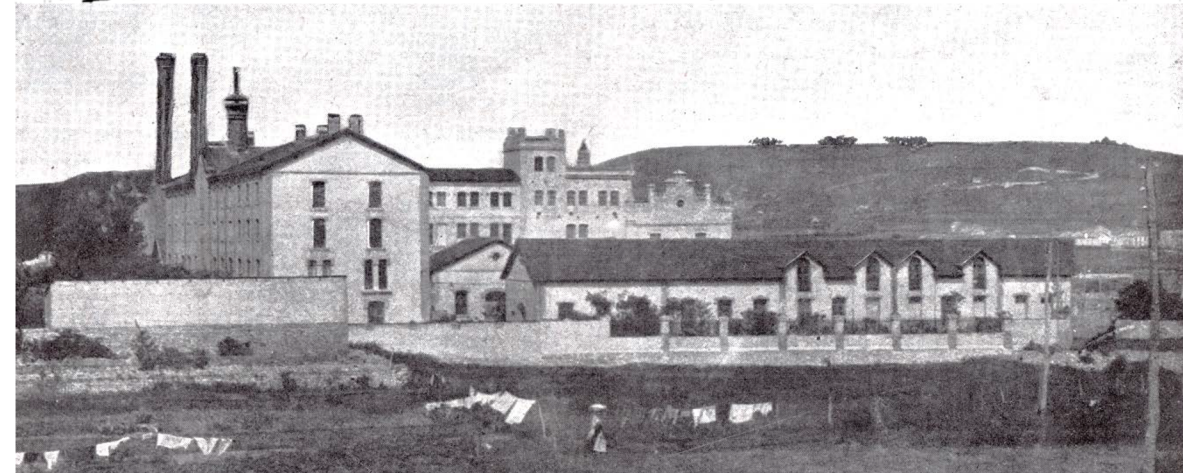
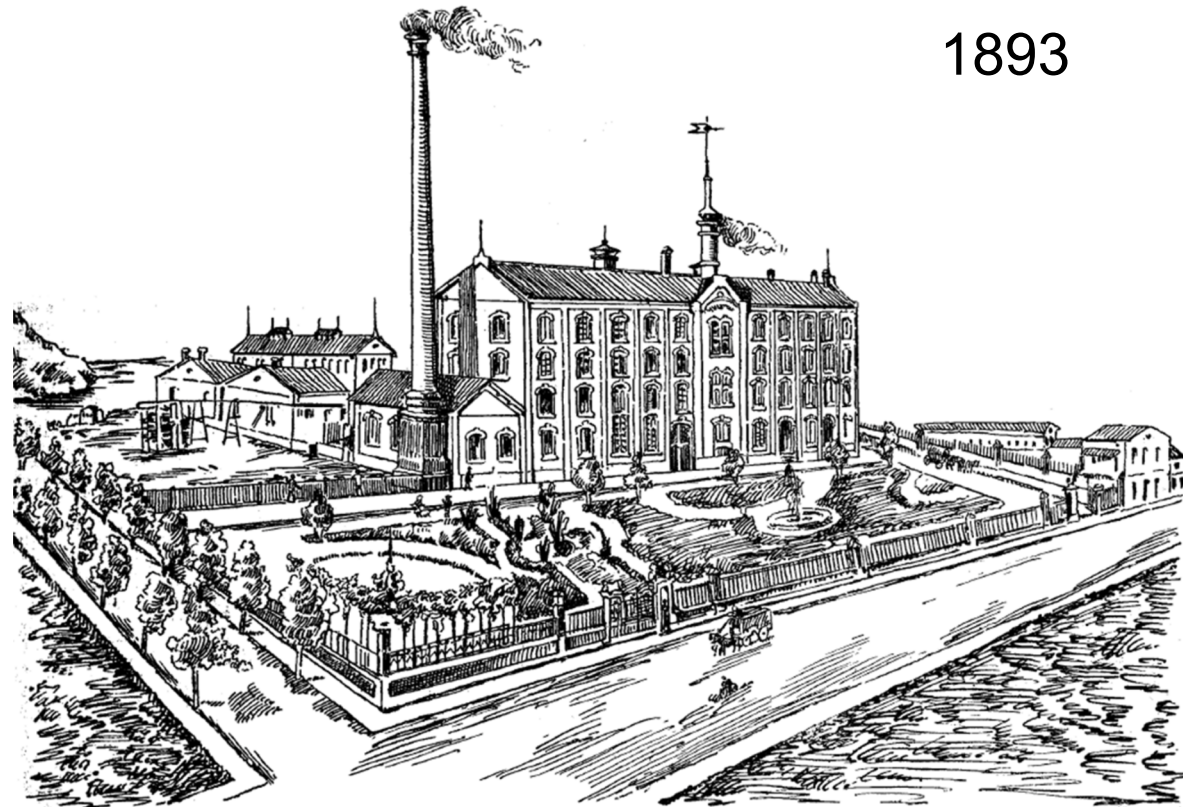
## Localización



## Estado actual: desaparecida



1893





# Fábrica de cervezas «El Águila Negra»

## COLLOTO

La fábrica de cervezas *El Águila Negra* fue establecida en Colloto, junto a la estación de ferrocarril. El ingeniero encargado de la construcción del edificio y de la instalación de la nueva fábrica fue Federico Barbier, quedando la dirección del establecimiento en manos del ingeniero químico belga Carlos Simonart. Comenzó fabricando 3 tipos de cerveza: brune (negra de invierno), blonde y bock, la más popular.

Desde su puesta en funcionamiento la fábrica contó con una gran mecanización de las tareas, lo que permitiría trabajar con la mayor higiene. La empresa adquirió patentes extranjeras para el cultivo de la levadura, el pasteurizado de la cerveza embotellada y el tapón corona metálico de la botella que proporciona cierre hermético (la fábrica facilitaba la llave necesaria para su apertura).

Utilizaba cebada de Morabia (que germinaba, desecaba y tostaba para transformarla en Malta) y lúpulo alemán. Empleaba en el proceso de fabricación aguas mezcladas con *poterosos desinfectantes* y se evitaba en todo momento el contacto de la cerveza con el aire para mantener su pureza: *“Desde la primera manipulación de la cebada de Malta, la cerveza camina por la complicada maquinaria sin tener contacto alguno con el aire, ni aún en el momento preciso del embotellado para entregarla al consumo”*. Los barriles se limpiaban interna y externamente en un cobertizo situado en el patio también con ayuda de dos máquinas. La limpieza de las botellas, el llenado y el ajustado del tapón metálico se realizaban mecánicamente. La fábrica disponía de amplias bodegas, para la fermentación complementaria y para la conservación de la cerveza, a las que se descendía con ayuda de un ascensor interno. La mecanización de las tareas y la higiene se complementaban con el trabajo del laboratorio.

El motor principal que daba impulso a toda la maquinaria, de 150 caballos, había sido adquirido en Bruselas. Estableció también una dinamo para la producción de electricidad que emplea tanto para el alumbrado como para poner en marcha pequeños motores como el que se empleaba en el etiquetado.

## Localización

## Estado actual: transformada

