



Los cuatro miembros de la cooperativa Naparbier. Arriba, Juan Rodríguez y Josu Taniñe. Abajo, Txerra Aiausti y José Javier Rodríguez.



# Naparbier

natural

Del paro a maestros cerveceros

Cerveza elaborada artesanalmente en Euskal Herria. Ésa es la seña de identidad de Naparbier, una cooperativa puesta en marcha por un grupo de trabajadores navarros que se vieron afectados por el temido ERE y que decidieron aprovechar la correspondiente indemnización para hacer realidad su sueño de ganarse la vida fabricando cerveza de la forma más natural posible. Ésta es la historia de superación de unos parados convertidos en maestros cerveceros.

Texto: **PELLO GUERRA** • Fotografías: **CONNY BEYREUTHER**



El maestro cervecero Juan Rodríguez, en la "Cocina" donde se elabora la cerveza de Naparbier. A la derecha, José Javier Rodríguez llenando uno de los barriles con cerveza. Abajo, los dos tipos de malta utilizados en la elaboración.

**E**l comienzo del año 2009 no pudo ser peor para Josu Taniñe y Juan Rodríguez. Después de 24 y 17 años, respectivamente, trabajando en la empresa Koxka, sus nombres figuraban en el ERE que iba a poner en la calle a centenares de empleados de la planta ubicada en el polígono de Landaben, en Iruñea.

El futuro se presentaba terriblemente incierto en medio de una de las peores crisis de los últimos ochenta años, pero no les faltaban ideas para ganarse el pan de otra manera. Y lo iban a intentar elevando a profesión lo que hasta ese momento había sido una afición.

Desde 2005, Juan y Josu fabricaban cerveza de manera artesana en la casa de

Rodríguez, en Ororbía, después de que hubieran mantenido un primer contacto con el mundo de las microcervecías germanas gracias a los viajes que realizaron a Alemania para visitar a unos familiares suyos. Animados por lo que habían visto, decidieron probar fortuna y adentrarse en el mundo de la elaboración de cerveza. Pero una cosa es la teoría y otra la práctica, y las primeras pruebas no salieron como esperaban. De todos modos, no renunciaban a la meta que se habían propuesto, así que Juan decidió buscar ayuda y, a través de internet, localizó a un maestro cervecero alemán asentado en Madrid. Sin pensárselo más, Juan Rodríguez contactó con Alex Schmid y empezó una colaboración fluida que se mantiene hasta la actualidad.

Siguiendo los sabios consejos del experto alemán, Juan fue perfeccionando la elaboración artesana de una cerveza que terminó teniendo una buena acogida entre sus familiares y amigos. Tanto les gustó la espumosa, que les animaban a él y a Josu a dar el salto y lanzarse a producirla en serio.

Por el momento no se decidían, pero, finalmente, las circunstancias laborales les empujaron a intentar profesionalizar lo que había sido una inquietud personal. Cuando supieron que, a causa de un ERE, les esperaba el paro, decidieron que había llegado el momento de que la elaboración de cerveza fuera su futuro, una tarea en la que iban a contar con la participación de un tercer trabajador despedido de Koxka. Reu-

niendo el dinero de las correspondientes indemnizaciones por su despido y con el asesoramiento de la Asociación Navarra de Empresas Laborales (ANEL), los tres crearon una cooperativa con el objetivo de elaborar cerveza artesanalmente. Se hicieron con una nave en el polígono de Landaben, muy cerca del lugar donde hasta entonces habían trabajado, y pusieron en marcha su proyecto, al que denominaron Naparbier. Una cooperativa a la que se sumaron José Javier Rodríguez, que también había terminado en el paro a causa de un ERE, y José Ramon Txerra Aiastui, que dejó otra empresa del gremio para incorporarse a este proyecto.

A pesar de que la creación de empresas está subvencionado en esta época



## La elaboración artesanal de cerveza, paso a paso



Para elaborar su espumosa artesanal, el maestro cervecero de Naparbier cuenta con diferentes tipos de malta y de lúpulos. Estos últimos son una planta aromática muy amarga que sirve para contrarrestar el dulzor de la malta en maceración. Además, «da estabilidad a la espuma y es un conservante natural bastante bueno», señala Juan Rodríguez.

El primer paso para elaborar la cerveza consiste en pasar la malta por un molino que machaca el grano. La malta molida se lleva a la "Cocina", que es donde se elabora la cerveza. En ese lugar se encuentra un termo de 3.000 litros de agua caliente que se emplea para hacer la cerveza. La malta y el agua se mezclan en los tanques de maceración para obtener el mosto para hacer la cerveza. La maceración comienza a 45 grados y se va elevando de manera escalonada hasta llegar a los 78 grados, que es cuando se corta ese proceso.

A continuación, el mosto pasa al tanque de filtración para separar la malta. Una vez limpio, se añade a ese líquido el lúpulo y comienza la cocción. Este paso se prolonga durante hora y media.

Una vez terminada la cocción, el mosto pasa a un tercer tanque para separar el lúpulo. El líquido entra en el tanque a presión y hace una recirculación. A continuación, se deja reposar unos 25 minutos para que el lúpulo se vaya posando y así pueda ser retirado más fácilmente.

Tras esta nueva limpieza, toca enfriar el mosto. Para ello, entra en un intercambiador de placas, donde se pone en contacto con agua fría e incluso helada, de tal manera que el mosto sale de este proceso a unos diez grados de temperatura.

Como en la cocción se ha eliminado todo el oxígeno, llega el momento de oxigenar el mosto, ya que la levadura necesita tanto oxígeno como azúcar. Una vez añadida la levadura, comienza la fermentación, que se divide en dos partes. La primera se prolonga durante una semana y se desarrolla en un tanque abierto para que salga el CO2. Además, se toman muestras de densidad inicial, que en la cerveza de Naparbier «suele andar en un 12% de extracto, que indica la parte de malta que nos quedaría si quitáramos el agua», comenta Juan Rodríguez.

Una vez pasada esa semana, se cierra el tanque para que comience la segunda fase de la fermentación, que se prolonga durante tres semanas y que busca que el tanque coja presión. La temperatura y la presión que tenga el tanque indican el CO2 que va a tener la cerveza y que en este caso se sitúa en 4,5 gramos por litro de cerveza. «Se trata de un CO2 propio de la fermentación, ya que no lo inyectamos», añade el maestro cervecero.

A continuación, la cerveza pasa a unos tanques tumbados para que se decante de manera natural durante tres o cuatro días. Y se guarda a 0 grados hasta que llega el momento de preparar el pedido.



Josu Taniñe, gerente de Naparbier. Abajo, José

Ramón Txerra Aiausti se encarga de la rama comercial de la cooperativa.



de crisis, los promotores de Naparbier se encontraron con la paradoja de que «no nos concedían ayudas de cierta importancia, porque no encajábamos en ningún apartado de empresas que reciben esas subvenciones. Hemos recibido ayudas por creación de empleo, pero, por ejemplo, las ayudas por inversión de maquinaria han sido escasas», comenta Josu Taniñe, que es la persona que se ocupa de la gerencia de Naparbier.

La maquinaria a la que hace referencia Taniñe fue diseñada siguiendo una vez más los consejos del maestro cervecero Alex Schmid. Una vez realizada en Burgos, fue trasladada a Landaben para fabricar cerveza artesanal.

### Una cerveza diferente

La cerveza que Juan Rodríguez ha conseguido elaborar en los tanques de Naparbier se caracteriza «por no tener conservantes, ni estabilizantes de espuma y no ha sido pasteurizada. No lleva ningún aditivo, a diferencia de las cervezas industriales. El CO2 es propio de su fermentación y en su elaboración utilizamos cien por cien malta, que también es una diferencia respecto a las grandes empresas, que suelen añadir adjuntos como el maíz u otros cereales fermentables».

Como ventajas de esta cerveza artesanal, el maestro cervecero de Naparbier destaca que «es totalmente natural, porque no elimina la levadura, que tiene muchas vitaminas. Además está menos gasificada, lo que hace que no hinche tanto la tripa y sea más digestiva y menos ácida que el resto de cervezas».

Con una sonrisa picarona, Juan añade una cualidad especialmente interesante para los grandes consumidores de la rubia espumosa: «Las resacas son menos fuertes, ya que nosotros fermentamos a unos nueve o diez grados, mientras que las grandes empresas arrancan la fermentación en doce grados y acaban en 16. Al hacer la fermentación de esa manera, crean muchos alcoholes superiores, que son los que al día siguiente provocan el dolor de cabeza. Al fermentar más bajo, más despacio, no se crean tantos alcoholes superiores y eso es una ventaja en este terreno».

El principal inconveniente que conlleva su fabricación artesanal es su cadu-

cidad, que es inferior respecto a la elaboración por las grandes empresas. «Como se trata de un producto artesanal, no pasteurizamos, algo que sí hacen las grandes distribuidoras. Ellas tienen que hacerlo, ya que su reparto llega más lejos y necesitan una caducidad más amplia. Nosotros no tenemos stock por ese motivo, pero, en cualquier caso, hasta esta circunstancia resulta positiva, ya que así el cliente siempre tiene cerveza fresca», comenta el maestro cervecero.

En estos momentos, Rodríguez elabora en Naparbier dos tipos de cerveza: pils y dunkel. La primera es la más común, la que se comercializa en un 85%. Por su parte, la dunkel es una cerveza que «por aquí no se estila y quisimos sacarla para ofrecer un producto diferente. Es una cerveza tostada, más oscura y en la que predominan los sabores de malta tostada, por lo que tiene un gusto más agrio».

En total, la producción de Naparbier en estos momentos es de 100.000 litros al año, cantidad que en la actualidad se distribuye especialmente en Iruñea y su periferia, y en Nafarroa en su conjunto, según señala Txerra Aiastui, encargado de la comercialización del producto. Sin embargo, va ampliando su radio de acción y ya cuenta con clientes de Gipuzkoa y Araba, por donde le gustaría expandirse.

Introducirse en un mercado como el de la cerveza no resulta sencillo, ya que «hay mucha competencia, por lo que estamos agradecidos a todos los clientes que han apostado por Naparbier, por sus cervezas y por su filosofía de trabajo. La cerveza es una de las bebidas alcohólicas que más se vende, es un producto con mucha rotación y de mucho consumo. Porque, a pesar de la crisis y de que ha bajado algo su consumo, su venta se mantiene en unos niveles muy aceptables, porque la gente no renuncia a su caña. La cuestión es conseguir que se decanten por la cerveza que les ofrecemos», señala Txerra. A pesar de que no era tarea fácil, poco a poco están consiguiendo hacerse un hueco en este mercado «ofreciendo un producto diferente, una cerveza natural de calidad, elaborada aquí y hecha de forma distinta a las industriales».

Además, Naparbier ha buscado ganarse a los clientes ofreciendo «un servi-



Los cuatro integrantes de Naparbier brindando con sus dos tipos de cerveza en la zona de fermentación. Abajo, etiqueta en euskara en un tanque y un grifo de Naparbier en un bar de Etxauri.



cio personalizado. El envasado del pedido que nos hace un establecimiento se realiza en el día, de tal manera que ofrecemos un producto totalmente fresco, algo que no pueden hacer las grandes cerveceras».

Todo ello enmarcado en un intento de «culturar a la gente en el mundo de la cerveza, de un proyecto alternativo y diferente. Es como lo está entendiendo la gente. Teníamos que explicar que existe otro tipo de cerveza aparte de las tradicionales».

Esa culturización cervecera va más allá, ya que incluso asesoran a los camareros sobre cómo tienen que tirar las cañas. «Algunas veces resulta un poco incómodo decirle a un camarero que tiene muchos años de experiencia cómo nos parece que es la mejor forma de tirar una ca-

ña. Lo hacemos con toda la delicadeza del mundo, pero nos parece muy importante que ellos lo hagan bien, porque influye, y mucho, en el producto que finalmente degusta el cliente. Sería una pena que después de todos los cuidados que ponemos en la elaboración para que tenga un determinado sabor, no se logre el objetivo final porque no se da bien ese último paso», señala Juan Rodríguez.

Gracias a estas atenciones, cada vez son más los establecimientos donde se ofrece esta cerveza, que «es un poco más cara por sus características artesanales, aunque tampoco mucho más, ya que, si se quiere un producto de calidad, siempre toca pagar un poco más», señala Txerra.

Pero, a cambio, se ha convertido en un elemento diferenciador, tal y como

ha podido comprobar José Javier Rodríguez, que se encarga del servicio técnico de Naparbier. «En algunos bares me han comentado que hay clientes que han empezado a ir a su establecimiento porque tienen esta cerveza en concreto, ya que la han probado y les ha encantado. Se ha convertido en un valor añadido», comenta.

Para facilitar el contacto con este producto nuevo y diferente, los responsables de Naparbier animan a sus clientes y a todo al que le guste el mundo de la cerveza a visitar sus instalaciones del polígono Landaben. De hecho, unos jóvenes de Bilbo contactaron con ellos para iniciar una despedida de soltero precisamente en su nave. «Cuando llegaron, se disfrazaron aquí mismo, junto a los tanques de fermentación, y bebieron toda la cerveza que quisieron. A continuación, se fueron a la parte vieja de Iruñea para seguir con su celebración», recuerda Juan. «Siempre que nos avisen con antelación para que tengamos todo preparado, nuestras puertas están abiertas a todo aquel que quiera disfrutar con una cerveza natural y diferente», añade Txerra.

Con esta filosofía propia, Naparbier se esfuerza para consolidarse en el mercado de la cerveza. «Nuestros principales objetivos en estos momentos pasan por consolidar lo que ya tenemos y por expandirnos para que podamos seguir viviendo de esto los cuatro que formamos la cooperativa», añade José Javier Rodríguez.

La consolidación va por buen camino, ya que, además de ir aumentando su cartera de clientes, los reconocimientos a su trabajo se van sucediendo. Así, Juan Rodríguez ha obtenido la calificación de artesano agroalimentario para la elaboración de cerveza artesana. Y poco después también han recibido el certificado de empresa artesanal agroalimentaria concedido por el Instituto de Calidad Alimentaria.

Los interesados en contactar con Naparbier pueden hacerlo llamando a los teléfonos 628769297 y 648208198 o a través de su página web [www.naparbier.com](http://www.naparbier.com). Y, para los más animados, siempre está la opción de visitar sus instalaciones en el polígono Landaben, calle C, Patio C, número 13.

