



Cervisiam

Guia American Blonde Ale

by [Cervisiam](#)





Índice

História

Estilos

Receita

Kit Básico

Bibliografia



História Blonde Ale

É difícil traçar a origem precisa do termo Blonde Ale, mas sabemos que ela surgiu da grande popularização que ocorreu nas micro-cervejarias dos Estados Unidos, no começo da década de 90.

No Reino Unido, John Gilbert da cervejaria Hop Back Brewery é considerado o pai de um estilo de Blonde Ale chamada “Summer Lighining”, em 1989.

Atualmente é produzida por muitas microcervejarias e brewpubs americanos.

Há variações regionais (muitos brewpubs da Costa Oeste produzem versões mais assertivas, como pale ales), porém na maioria dos territórios americanos essa cerveja é desenvolvida

Em adição às American Blonde Ales mais comuns, essa categoria pode também incluir as Summer Ales inglesas modernas, as americanas de estilo semelhante às Kölsch e as Pale Ales americanas e inglesas menos assertivas.



Blonde Ale

Estilos



Um dos estilos mais recomendado para iniciantes, a Golden ou Blonde ale é uma cerveja leve de malte e lúpulo, com uma coloração amarelo ouro, límpida, colarinho branco e cremoso, com baixo/médio amargor.

Tem um aroma baixo/moderado de malte.

Aromas frutados são opcionais, mas aceitáveis. Pode apresentar aroma de lúpulo de baixo a médio, que pode refletir quase qualquer variedade.

Leve dulçor de malte inicial, com uma leve característica de malte (como pão, torrada, biscoito e trigo). Sabores de caramelo são tipicamente ausentes. Ésteres de baixos a médios são opcionais, mas comuns em muitos exemplos. Sabor lupulado de leve a moderado (qualquer variedade), mas que não deve ser agressivo demais.

Amargor de baixo a médio, mas com equilíbrio tendendo ao malte. Finaliza médio-seco com algum dulçor.



Dica

“Cuidado na dosagem do lúpulo, o sabor e aroma adocidado do malte deve prevalecer”

Os tipos de lúpulos usados na Blonde ale podem variar. Lúpulos americanos são bem comuns, mas excelentes Blonde ales também podem ser feitas com lúpulos da Inglaterra, Nova Zelândia/Australia.

Para os grãos, a rampa de temperatura recomendada é de 64°C. Blonde ales são fermentadas e maturadas em temperaturas ambiente (16 e 21°C), e são geralmente filtradas ou ficam maturando a baixas temperaturas, para uma maior limpidez. A cerveja é moderadamente carbonatada, e tem uma espuma consistente.



Receita

Para informações sobre fornecedores de equipamentos e insumos

Acesse Aqui

A cerveja Blonde Ale é bastante versátil, mas é recomendado que iniciantes mantenham o estilo tradicional.

Ao mesmo tempo, a cerveja obtida será leve e saborosa, tendo alguma similaridade com as cervejas premium que encontramos no supermercado.

Exemplos Comerciais: Pelican Kiwanda Cream Ale, Russian River Aud Blonde, Rogue Oregon Golden Ale, Widmer Blonde Ale, Fuller's Summer Ale, Hollywood Blonde, Redhook Blonde

RECEITA PARA 20 LITROS DE CERVEJA¹

- 36 litros de água mineral
- 5 kg de malte Pilsen
- 50 gr de lúpulo com baixo teor de ácido alfa (Hallertau)
- 1 pacote de levedura de alta fermentação (S-04, 11 gramas)

¹ [Gräbenwasser](#)

Kit Básico

Confira os principais equipamentos para a produção caseira de cerveja (cerca de 30 litros).

- 1** Panelão de alumínio com parede de 3 mm para aquecimento e fervura (40 l a 45 l)
Preço médio: a partir de R\$ 250
- 2** Panela com fundo falso para filtração do bagaço (suporta 7,5 kg de malte)
Preço médio: a partir de R\$ 340
- 3** Balde, jarra ou panela para transferência
- 4** Termômetro -10°C/110 °C
Preço médio: R\$ 40
- 5** Densímetro (instrumento para medir a densidade de líquidos)
Preço médio: R\$ 50
- 6** Sifão. Transfere a cerveja para fermentação.
Preço médio: R\$ 20
- 7** Garrafa em vidro âmbar de 600 ml
Preço médio: R\$ 2,58 (uma garrafa); R\$ 150 (caixa com 75 unidades)
- 8** Tampinhas nacionais personalizadas para garrafa com gargalo coroa
Preço médio: R\$ 7 (100 unidades); R\$ 60 (1.000 unidades)
- 9** Colher ou qualquer instrumento para misturas
- 10** Máquina para fechar tampinhas
Preço médio: R\$ 50
- 11** Maltes diversos





Brassagem

A brassagem nada mais é do que o cozimento do malte para extrair os açúcares necessários à fermentação da cerveja. Nesta etapa exige-se que seja feito o controle da temperatura do cozimento, visando uma melhor extração dos açúcares do malte.

Para a produção da receita, vamos nos concentrar em manter a temperatura em torno de 65° C.

O processo em que se usa uma única temperatura de infusão do malte é chamado de “Single Infusion”. Funciona bem para nossa cerveja, visto que estamos utilizando um tipo de malte base. A temperatura escolhida (65°C) permite que os açúcares sejam convertidos de maneira suficiente para produção da cerveja.

Vale ressaltar também que não há um “número mágico” para definir a temperatura de brassagem. Como exemplo: para fazer esta mesma cerveja através do método de temperatura única, poderíamos fazer a brassagem em torno de 63°C ou em torno de 70°C. O resultado final seria consideravelmente diferente. No caso de temperaturas mais baixas se obterá uma cerveja mais alcoólica e menos encorpada. No caso de temperaturas mais elevadas se obterá uma cerveja menos alcoólica e mais encorpada devido à obtenção de mais dextrinas, ou açúcares não fermentáveis (lembrando que o teor alcoólico nem sempre tem relação com a percepção de “corpo” da cerveja)



Após a moagem dos grãos, coloque em torno de 15 litros de água para aquecer até chegar em 68°C. Para ganhar tempo, poderá deixar a água aquecendo durante o período em que você faz a moagem do malte.

Com a água em 68°C, adicione o malte.



Após adicionar o malte, misture bem e aguarde alguns instantes para que a temperatura dos grãos e da água fique homogênea. Então, meça a temperatura da mistura e veja se está em 65°C. Se não estiver, não há problemas. Caso a temperatura fique abaixo do esperado, mantenha o fogo baixo

ligado até que a temperatura suba conforme desejado. Se a temperatura ficar um pouco acima do esperado, apenas desligue o fogo e aguarde ela abaixar lentamente.

Os grãos devem ficar nesta temperatura durante uma hora

Este é o tempo necessário para as enzimas fazerem a conversão do amido em açúcares, preparando o precioso líquido para a fermentação que ocorrerá depois. O segredo durante esta hora é manter a temperatura sempre na faixa de 65°C. Manter a panela tampada e sem mexer a mistura é uma forma de evitar que a temperatura caia muito rápido. Sempre que a temperatura cair, acenda o fogo baixo novamente, mexa durante o aquecimento para homogeneizar a temperatura e desligue o fogo quando chegar à temperatura desejada.



Após os 60 minutos em que a mistura permaneceu na temperatura de conversão do amido, chegou a hora de fazer com que as enzimas parem seu trabalho para que possamos continuar a produção. Assim como as enzimas são ativadas diante de determinadas temperaturas, elas também podem ser inativadas. Para isso, basta elevar a temperatura da mistura para 76°C.

Lembre-se

Mexa sempre enquanto estiver elevando a temperatura visando homogeneização.

A elevação nesta temperatura contribui de diversas formas para nossa produção: faz cessar o trabalho das enzimas, interrompendo a conversão do amido. Além disso, visto que nossa mistura está agora cheia de açúcar dissolvido, a temperatura maior fará com que o açúcar fique mais líquido e assim seja mais facilmente extraído.

TALVEZ VOCÊ SE PERGUNTE: PORQUE NÃO ELEVAMOS MAIS AINDA A TEMPERATURA PARA FACILITAR AINDA MAIS A EXTRAÇÃO DO AÇÚCAR?

Isso facilitaria a extração do açúcar, mas começaria a extrair outras coisas não desejáveis do malte, como, por exemplo, os taninos das cascas do malte. Imaginamos que você não vai querer beber uma cerveja que dá a mesma sensação de caqui verde na boca! Portanto, vamos ficar com os 76°C.



Reciculação e lavagem do malte

Chegou a hora de extrair o doce líquido que depois vai se transformar em cerveja. Mas antes de retirarmos todo o líquido quer irá para a fervura, vamos filtrá-lo para conseguirmos um líquido mais límpido e com menos impurezas.

Visando ganhar tempo, coloque o restante da água em outra panela e inicie o aquecimento até chegar à temperatura em que a mistura se encontra, que é de 76°C. Esta água será utilizada para “lavar” o malte, extraindo maior quantidade de açúcares e ajudando a ter um melhor rendimento da produção.

Para isso fazer a recirculação, vamos extrair parte do líquido pela válvula extratora na parte inferior da panela e devolvê-lo à panela pela parte de cima, tentando mexer o mínimo possível na camada de malte.

A camada de malte vai se transformar em um filtro natural, onde as cascas do malte vão ajudar no processo de contenção das partículas do líquido.

Como proceder

1) Abra a válvula no fundo da panela e comece a retirar o líquido, passando o mesmo para uma jarra ou outro recipiente apropriado. Não abra a válvula na capacidade máxima, deixe o líquido escorrer lentamente (foto 1)

2) Note que o líquido que sairá estará muito turvo, repleto de poeira de malte e outras partículas

3) Quando a jarra estiver cheia, interrompa o fluxo do líquido e devolva o que foi coletado à panela pela parte superior. Procure não agitar a mistura da panela para não comprometer a camada filtrante que está se formando no bagaço. Para isso, pode ser utilizada uma escumadeira ou a própria colher que foi usada para mexer a mistura (foto 2).

4) Reinicie a coleta de mais líquido pela parte inferior usando a jarra. Repita todo o processo de retirada e devolução de líquido até que este fique límpido. Serão necessárias algumas repetições até obter uma boa clarificação.

5) Assim que o líquido estiver límpido, inicie a transferência do líquido para outro recipiente maior (foto 3).

Este líquido que está sendo coletado será levado para a próxima etapa, que é a fervura. Podemos começar a chamar este precioso líquido de mosto.



Início da coleta do mosto



Devolução do mosto à panela
Cuidado para não agitar os grãos



Mosto coletado para ser levado à fervura. Veja como está mais límpido!

O PRINCIPAL OBJETIVO DE FILTRARMOS É OBTER UMA CERVEJA MAIS LÍMPIDA E DIMINUIRMOS O DESPERDÍCIO

Explicando: quando o mosto não é filtrado, muita sujeira vai para a etapa de fervura. Esta sujeira, após a fervura, precisará decantar antes da transferência para o fermentador. Se a quantidade de “borra” decantada no fundo da panela for grande, precisaremos descartar um maior volume do precioso líquido e com isso teremos menos cerveja (e temos certeza que você não quer isso!). Inevitavelmente, maior quantidade de sujeira será levada à fermentação, resultando numa cerveja mais turva. Ou seja, vale a pena gastar um tempinho com a recirculação.

Assim que o nível do líquido na panela estiver a apenas alguns centímetros dos grãos, iniciaremos a “lavagem” dos grãos. Para isso, vamos precisar da água adicional que foi levada para aquecer à 76°C.

Evitando que os grãos da panela fiquem sem líquido sobre eles, comece a adicionar sobre o malte lentamente a água que foi aquecida. Tente equalizar o fluxo da água que é adicionada sobre o malte com o fluxo que está saindo pela válvula da panela onde está o malte.



Novamente, não queremos revolver a camada de grãos para que o filtro que foi formado pela camada de malte não seja perdido.

Para manter o fluxo de retirada igual ao fluxo da água aquecida adicionada, normalmente nós procuramos colocar todos os recipientes envolvidos em forma de degraus. Ou seja, no nível mais alto fica o recipiente com água aquecida, no nível intermediário fica a panela onde está o malte e no nível mais baixo fica o recipiente onde é coletado o mosto.

À medida que a água aquecida é adicionada ao malte e retirada, o açúcar que ainda está presente no malte também é levada junto com a água. A água adicionada é aquecida justamente para manter o açúcar mais líquido e facilitar sua retirada. Este procedimento nos ajudará a aproveitar melhor o malte, ajudando-nos a fazer mais cerveja com menos malte. Se fizéssemos a brassagem com toda a água inicialmente, precisaríamos de mais malte para obter o mesmo resultado.

Quando a água aquecida terminar, continue coletando mosto pela parte inferior da panela onde está o malte. Ainda haverá muito líquido no meio do bagaço. Caso você tenha aquecido muita água, interrompa o processo de retirada quando obtiver em torno de 24 litros de mosto. Assim que terminar de coletar o mosto, passe tudo o que foi coletado para a panela que será utilizada na próxima etapa: a fervura e lupulagem.

IMPORTANTE:

Evite agitar ou sacudir muito o mosto enquanto quente, ou fazer muita espuma na transferência entre os recipientes e panelas. Se muito ar for incorporado ao mosto ainda quente, sabores indesejáveis de oxidação poderão se desenvolver na sua cerveja.



Fervura e Lupulagem

Logo após coletarmos todo o mosto e transferirmos à panela, vamos novamente colocá-lo no fogo e iniciar a fervura. A fervura é necessária para o desenvolvimento de sabores da cerveja e também para ajudar na coagulação de proteínas. Esta etapa vai durar no mínimo 60 minutos.

É também durante a fervura que vamos adicionar o lúpulo, que vai conferir amargor e sabor à sua cerveja. Dependendo do momento da fervura em que o lúpulo é adicionado, pode-se conferir diferentes características à cerveja, visto que a extração das propriedades do lúpulo varia de acordo com o tempo de fervura.

O lúpulo vai influenciar sua cerveja em três características básicas: amargor, sabor e aroma.

Para começar a contar o tempo de fervura, aguardamos o mosto começar a ferver. Somente após a fervura iniciar de maneira vigorosa é que contaremos o tempo.

Adições de lúpulo respeitam as seguintes fases

Para obtenção de amargor, o lúpulo é adicionado no início da fervura;

Para obtenção de sabor, o lúpulo é adicionado na metade do tempo de fervura;

Para obtenção de aroma, o lúpulo é adicionado ao final da fervura, o quando esta já se encerrou.



Para adicionar os lúpulos, normalmente contamos as adições com base no tempo que resta para terminarmos a fervura. Por exemplo, em nosso caso, teremos duas adições de lúpulo: aos 60 e aos 20 minutos. Isto significa que adicionaremos uma parte do lúpulo quando restarem 60 minutos para acabar a fervura e outra parte quando restarem 20 minutos para acabar a fervura.

Assim que você retirar as partículas coaguladas de cima do mosto fervente, adicione a primeira parte do lúpulo. No caso da nossa receita, são 25 gramas de lúpulo aos 60 minutos.

Agora, deixe fervendo vigorosamente pelos próximos 40 minutos até a adição do restante do lúpulo.





Resfriamento

O resfriamento do mosto é uma das etapas mais críticas do processo de produção. A partir de agora, a atenção e o cuidado devem ser redobrados. Um erro agora pode ser fatal para sua cerveja.

Um dos motivos tem a ver com a possibilidade de contaminação. Uma vez que o mosto esteja frio, a grande quantidade de açúcares presentes nele torna-se um excelente meio de cultura para as leveduras que vamos adicionar para fermentar a cerveja.

Mas assim como o fermento que adicionamos gosta dos açúcares do mosto, as leveduras selvagens que estão presentes no ar e nos equipamentos à sua volta também gostam. Por isso, à medida que o mosto é resfriado é necessário tomar cuidado para minimizar o risco de contaminar nossa cerveja. Isso inclui evitar respirar diretamente sobre o mosto.

Antes de usar o chiller de imersão, ele deve ter sido muito bem lavado e estar isento de oxidação

Assim que você desligar o fogo, coloque o chiller de imersão limpo na panela e engate as conexões para circulação de água. Conecte a mangueira na torneira e abra a mesma, fazendo com que a água circule por dentro do chiller.

Como funciona o chiller de imersão feito de cobre?

Visto que o cobre é um material com boa condutividade térmica, ele permite que a água que passa por dentro da tubulação retire o calor do mosto e leve embora quando sair. Quanto mais fria estiver a água que entra no chiller, mais rápido será o resfriamento.



Ainda no início do processo de resfriamento, com o auxílio da colher de pau limpa, faça uma espécie de redemoinho no mosto. Isto fará com que as partículas decantem e se acomodem mais para o centro da panela, evitando serem levadas junto para o fermentador ao final do resfriamento.

À medida que o mosto esfria, mantenha a panela tampada para evitar contato com o ar ou que algo caia no mosto (lembre-se do risco de contaminação!).

Um aspecto importante a ser lembrado na etapa de resfriamento é que este deve acontecer o mais rapidamente possível. Se você simplesmente deixar a panela tampada e esperar o mosto esfriar em temperatura ambiente, serão formados sabores indesejáveis na sua cerveja final.

Outro motivo de resfriar a cerveja rapidamente é que isso vai ajudar a ter uma cerveja mais límpida. Isso ocorre porque algumas proteínas que estão no mosto são coaguladas quando resfriadas bruscamente. Com as proteínas decantadas no fundo da panela, você poderá descartá-las, sem levar ao fermentador.

O IDEAL É RESFRIAR O MOSTO ATÉ CHEGAR À TEMPERATURA DE FERMENTAÇÃO, QUE NO CASO DA NOSSA CERVEJA É 20°C.

Se a queda de temperatura do mosto não for rápida, estas proteínas não serão afetadas e serão levadas junto para a cerveja final. Com isso, no momento que você for resfriar a sua cerveja para consumo, essas partículas vão coagular na garrafa e deixar a sua cerveja mais turva (esse fenômeno é chamado de “turvação a frio”). Tudo bem que isso só vai impactar no aspecto da cerveja, sem afetar o seu sabor. Mas é sempre melhor resfriar rápido o mosto!





Transferência Fermentador

Uma vez resfriado o mosto, vamos transferir o quanto antes para o fermentador para evitar contaminações. Lembre-se que no fundo da panela do mosto há muita sujeira decantada, gerada pelo lúpulo e pelas proteínas coaguladas. Esta sujeira é comumente chamada de trub. O trub não deve ser levado junto ao fermentador, pois este poderá inibir a fermentação.

O ideal agora é que o mosto seja retirado da panela e vá diretamente ao fermentador, com o menor contato possível com o ar ambiente. Se necessário, adapte um pequeno pedaço de mangueira transparente à válvula de saída da panela de forma que o mosto seja despejado diretamente dentro do fermentador sem ficar exposto no caminho entre esses dois recipientes (esterilize bem esta mangueira usando álcool!).

Importante

Antes de fazer a transferência, certifique-se que o fermentador esteja limpo!

Agora abra lentamente a válvula da panela, fazendo com que o mosto saia lentamente, evitando que alta vazão da válvula arraste o trub junto. Use uma peneirinha para retirar excessos de trub.

Vá retirando o mosto até que ele passe a sair limpo. Descarte o mosto sujo retirado. Para esta operação, pode-se utilizar a jarra que foi primeiramente usada para recirculação do mosto, evitando sujar o fermentado



Antes de transferir para o fermentador, retire um pouco do mosto para fazer a medição da densidade. Para isso, basta encher a proveta que você adquiriu para usar com o densímetro.

Uma vez coletada a amostra para medir a densidade, vamos transferir o mosto diretamente para o fermentador.

É importante ficar atento à transferência, pois pode ser que parte do trub comece a ser arrastada para o fermentador. Se isso acontecer, diminua a vazão do mosto.

Vale lembrar que não vamos retirar tudo o que está na panela.

O trub deverá ficar de fora! Por isso, quando o nível do mosto da panela chegar até a camada de sujeira do fundo, interrompa o fluxo e descarte o que sobrou.



Adição de Fermento

Terminada a oxigenação, seu mosto estará pronto para receber o fermento. Visto que para nossa cerveja estamos usando o fermento seco, você poderá adicioná-lo diretamente ao mosto no fermentador.

PARA A MAIORIA DOS FERMENTOS SECOS DO TIPO ALE, UM PACOTINHO É SUFICIENTE PARA FERMENTAR CERCA DE 20 LITROS DE CERVEJA.

Pronto, podemos lacrar o fermentador e deixar os bichinhos fazer seu trabalho.



Uma vez que o mosto resfriado foi levado ao fermentador e o fermento foi adicionado, é hora de aguardar. Deixe o fermentador muito bem fechado. Lembre-se sempre que a luz é inimiga da cerveja, mesmo enquanto ela estiver fermentando.

Não se esqueça de colocar o borbulhador no fermentador, para evitar possíveis contaminações resultantes do contato do mosto com o ar.

VISTO QUE ESTAMOS USANDO UM FERMENTO DO TIPO ALE, A TEMPERATURA DE FERMENTAÇÃO NORMALMENTE DEVE FICAR ENTRE 16 E 21°C.



O fermento dará sinal de atividade normalmente dentro de 24 horas, e em cerca de 36 horas haverá bastante agitação no borbulhador.

E quanto tempo leva pra fermentar?

Após os primeiros 3 a 6 dias, a camada de espuma sobre o mosto vai começar a se dissipar e o fermento iniciará o processo de decantação para o fundo do fermentador. Isto significa que a fase inicial da fermentação está chegando ao fim. Quando a atividade de fermentação pára, a camada de espuma sobre o mosto haverá se dissipado. Para saber se a fermentação chegou ao fim, retire uma amostra da cerveja e meça a densidade com o densímetro.

Há duas formas de conduzir a fermentação: uma delas é usando apenas um fermentador, e outra é usando dois fermentadores.

Quando usamos apenas um fermentador, é importante que a cerveja seja engarrafada em no máximo 14 dias após o início da fermentação. Ou então pode ser engarrafada imediatamente após o término da fermentação (conferida pelo uso do densímetro). Se o fermento continuar muito tempo em contato com a cerveja, ele entrará processo de autólise e trará sabores indesejáveis à sua cerveja.

Encerrada a etapa de fermentação, chegou a hora de engarrafar.

Importante

podemos dizer que a fermentação é a etapa mais importante para uma boa cerveja

Sugerimos que leia bastante sobre fermentação à medida que você aprimorar suas técnicas cervejeiras.

Engarrafamento

Depois que sua cerveja estiver completamente fermentada, chegou a hora de engarrafá-la. Ao engarrafar, vamos adicionar uma pequena quantidade de açúcar para gerar uma leve fermentação na garrafa. Com isso, o fermento consumirá o açúcar adicionado liberando gás carbônico e uma pequena quantidade de álcool.

Lembre-se que o fermento ainda está vivo ao final da fermentação. Ele apenas diminuiu sua atividade devido ao término do açúcar e passou a desempenhar outras tarefas dentro da sua cerveja.

Importante

verifique sempre através do densímetro se a fermentação chegou realmente ao fim antes de engarrafar. Se ainda houver açúcar na cerveja a ser consumido pelo fermento e levarmos esta cerveja à garrafa com mais açúcar, isto poderá transformar suas garrafas em perigosas bombas caseiras.

Esta técnica de adicionar pequena quantidade de fermentáveis na garrafa para carbonatar a cerveja chama-se “priming”.





Para uma cerveja bem carbonatada, usa-se normalmente em torno de 10 gramas de açúcar por litro de cerveja (não por garrafa).

Para uma cerveja pouco carbonatada, pode-se usar a metade. Visto que queremos uma cerveja com boa carbonatação, vamos usar a seguinte técnica:

- PESE 300 GRAMAS DE AÇÚCAR E COLOQUE EM UMA PANELA;
- DOSE 300 ML DE ÁGUA E COLOQUE JUNTO AO AÇÚCAR;
- LEVE AO FOGO E QUANDO COMEÇAR A FERVER, ABAIXE A CHAMA E DEIXE POR UNS 5 MINUTOS.

Quando esta solução esfriar, vamos adicionar à cerveja. Teremos uma solução bem concentrada em açúcar.

Antes de iniciar o engarrafamento, precisamos esterilizar as tampinhas metálicas, caso você as use. As tampinhas podem ser deixadas de molho por alguns minutos em álcool 70% ou simplesmente em vodka barata. Não ferva as tampinhas nem use sanitizantes fortes, pois a borrachinha de vedação interna pode ser danificada ou ficar com cheiro ruim.

Para engarrafar, coloque cerca de 1 ml de solução para cada 100 ml de cerveja. Por exemplo, para uma garrafa de 500 ml, vamos colocar 5 ml da solução por garrafa. Esta tarefa é facilitada com o uso de uma seringa comum com marcação de volume, que pode ser comprada em qualquer farmácia.

Primeiro coloque a solução de primming na garrafa vazia, e depois coloque a cerveja na garrafa vagorosamente, evitando fazer espuma. Tente retirar a cerveja diretamente do fermentador para a garrafa, minimizando o contato com o ar.



JÁ POSSO TOMAR A CERVEJA?

Ainda não. Agora falta esperar a formação do gás carbônico na garrafa.

DEIXE AS GARRAFAS EM TEMPERATURA AMBIENTE, EM LOCAL ESCURO, POR CERCA DE 10 DIAS. APÓS ISSO, ABRA UM EXEMPLAR PARA VER SE JÁ POSSUI GÁS.

Sempre mantenha sua cerveja caseira na posição vertical, para que o fermento fique alojado no fundo da garrafa. Desta forma, você poder servir sem despejar o fermento (se quiser, claro!).

Esperou os 10 dias? Seguiu todos os passos indicados neste material? Então você estará bebendo uma cerveja caseira, saborosa, nutritiva – e o melhor – feita por você!



BLONDE ALE

Um dos estilos mais recomendado para iniciantes, a Golden ou Blonde ale é uma cerveja leve de malte e lúpulo, com uma coloração amarelo ouro, límpida, colarinho branco e cremoso, com baixo/médio amargor.

CATEGORIA: PALE ALES ⓘ

Pale  Escuro
3-7 SRM (COR) ⓘ

Baixo  Alto
15-25 IBU (AMARGOR) ⓘ

Baixo  Alto
4.1-5.1% ABV (ALCOHOL) ⓘ

COMBINAÇÃO COMIDAS

-  Spaghetti and Meatballs
-  Pepper Jack
-  Sugar Cookies

TAÇAS & TEMPERATURA

Tulipa ⓘ
7-10 °C

EXEMPLOS COMERCIAIS

True Blonde Ale, [Ska Brewing Co.](#)
Foam Top, [Beachwood Brewery & BBQ](#)

PHOTO © BREWERS ASSOCIATION



BIBLIOGRAFIA

<http://beersmith.com/blog/2013/03/21/blonde-ale-recipes-and-beer-style/>
<http://www.howtobrew.com/intro.html>
<http://www.grabenwasser.com.br/como-fazer-cerveja/referencias-bibliograficas>
<http://www.craftbeer.com/styles/blonde-ale>