

CSULAK GERGELY

Kézműves-e a kisüzemi sör?

1. Bevezetés

A tanulmány a kézműves és kézművesség fogalmának különböző szempontból történő megközelítéseire, illetve ezek kisüzemi sörrel kapcsolatos alkalmazására, tartalmi megfeleléségre fókuszál. Így betekintést nyújt a kézművesség fogalmába, illetve a sörfőzés folyamatába a nagyipari sörforradalmat megelőző XVIII-XIX. században, illetve napjaink sörforradalmának kisüzemi sörfőzdéiben. Kísérletet teszünk a kézműves sör megnevezés alternatíváinak felállítására, amelyek megfelelnek az eredeti Vince Cottone által alkotott „craft beer” kifejezésnek és a hazai sörfőzdek által készített termékek tulajdonságainak.

2. Előzmények

A sör majdnem egyidős az emberiséggel és lényegét tekintve a felhasznált alapanyagok nem változtak számottevően, inkább a felhasznált kiegészítő anyagok köre bővült és bővül napjainkban is. A sörfőzés technológiai oldalát nézve már jelentősebb fejlődés figyelhető meg, de leszámítva ennek finomodását, precízebbé válását, az utóbbi 400-500 évben itt sem jegyezhető fel az alapokban történt lényegi változás. Lényeges azonban, hogy Louis Pasteur munkássága nyomán fény derült a „mágikus” negyedik összetevő mibenlétére, így kezdetét vette a sörlé erjedéséért felelős élesztőgombák vizsgálata, illetve nemesítése a minőség állandóbbá tételének céljából.

A sör történetének egyik legmozgalmasabb időszaka a XIX. század végére és a XX. század elejére esett, ezzel téve lehetővé a nagyüzemi sörgyártás létrejöttét. A fentebb említett mikrobiológia születése erős alapot adott a nagyüzemi sörforradalom kezdetéhez, illetve felgyorsulásához, azonban ezek mellett szükség volt a kor technikai vívmányaira is, hogy egyenletes minőségben és nagy mennyiségben folyhasson a sörgyártás. A hűtőgép feltalálása tette lehetővé, hogy az alsóerjesztésű sörtípusok készítésénél alkalmazott lagerezés segítségével az évszaktól, illetve a nagy kiterjedésű érlelő pince és barlangrendszerek rendelkezésre állásától (teljesen vagy részben) függetlenül nagy volumenben történhessen a sörgyártás.

A világ legjelentősebb sörfesztiválja, a müncheni Oktoberfest is alapvetően a hűtés problémakörének megoldására tett lépés volt, de természetesen a hagyományok nem ezt emelik ki elsődlegesen. A bajorok célja a rövid időn belüli nagy mennyiségű, régebbi sör elfogyasztásával az volt, hogy tárolókapacitást szabadítsanak fel pincékben, barlangjaikban a friss főzetek számára. A Märzen vagy másként Festbier típus is a „túltárolás” eredményeként alakult ki: klasszikus receptúráik nem különböztek jelentősen a Helles-től, mégis az oxidáció hatására a világos-arany színű sörök sötétebb bronzos-arany színt öltöttek.

A hűtési technológia fejlődése megoldást jelentett ezen kérdéskörre, így hozva előtérbe az Oktoberfest gasztronómiai funkcióját, illetve a Festbier képletében megjelenő karamellmaláta nagyobb arányú alkalmazását az alapmalátákhoz képest a sötétebb szín és teltebb íz elérése érdekében.

A sörök piacát napjainkban is uraló lagereket már nem főzik, hanem gyártják, utalva ezzel a megnövekedett mennyiségre és a nagyfokú gépesítettségre. Az emberi kezek munkája sokkal inkább a gépek kezelésére szorítkozott, semmint a folyamatok valódi elvégzésére, sok esetben ember már egyáltalán nem is vesz részt a gyártási folyamatban.

A mezőgazdaság is igyekezett alkalmazkodni a megnövekedett igényekhez, így olyan növényeket nemesített és termesztett, amelyek a leginkább megfeleltek a sörnek. Kiemelendő ebben a témakörben a német Hallertau és Spalt települések, valamint környékük, ahol megannyi napjainkban is használatos komlót nemesítettek (pl. Hallertauer Mittelfrüh, Spalter Spalt), amelyek nagyban hozzájárultak a lager sörök sztenderdizálhatóságához.

A sörök fizikai-kémiai stabilizálására tett lépések is ezen századfordulós időszakra nyúlnak vissza, hiszen a nagyüzemeket 1900-után már javarészt csak szűrt és pasztörizált sörök hagyták el, amelyek palackjain feltüntették az eltarthatóság dátumát. A XIX-XX. század fordulóján Amerikába érkező német telepesek hasonló, tükrösen tiszta sört szerettek volna készíteni és fogyasztani, mint szülőföldjükön tették, azonban a helyben rendelkezésre álló alapanyagok erre nem voltak alkalmasak. Az addigi amerikai sörfőzés inkább brit stílusú volt, ami magában foglalta felsőerjesztésű élesztők alkalmazását és a sörök szűretlenségét, így nem jelentett gondot a német telepesek számára a kontinensen termesztett, magasabb protein tartalmú hatsoros árpa alkalmazása. Az európai agráriumban a kétsoros tavaszi árpát használták és használják napjainkban leginkább a sörfőzésre, amelynek alacsonyabb a protein-tartalma, mint az amerikai hatsoros változaté, így téve lehetővé a tükrösen tiszta lager-pilseni típus előállítását. A német sörfőzők annak érdekében, hogy elérjék az amerikai alapanyagokkal is a tiszta sört, az árpamaláta arányát csökkentve alacsony protein tartalmú kukoricát és rizst adtak hozzá a malátaképlethez. A végeredmény tiszta, de igen híg sör lett, ami az egyik oka a ma is létező amerikai, egysíkú lagereknek.

1920. január 1-jéig mintegy 4000 különféle főzde látta el az amerikai piacot minőségi sörrel, azonban az ekkor életbe lépő szesztilalom ennek véget vetett. A jellegtelen alsóerjesztésű sörök térnyerésének másik okaként ezen intézkedés okolható. Az ezen időszak alatt illegálisan készülő sörök érlelési idejét igyekeztek minimalizálni és azonnal értékesíteni, ezzel is csökkentve a lebukás esélyét. A szesztilalom utáni amerikai piacot négy nagy csoport uralta és készítette egyensőreit, azonban pontosan ez a tény hívta életre az éppen innen induló kisüzemi sörforradalmat.

A kisüzemi sörforradalom valójában egy jelenleg is zajló folyamat, amely a régen elfeledett típusok újraélesztése mellett a főáramlat átgondolását, felfrissítését foglalja magában. Ezen forradalom hatása eltérő az egyes nemzeteket vizsgálva, hiszen mást mutat a sörkultúrában komolyabb tradíciókkal rendelkező országokban, mint az ilyen szempontból kevésbé szerencsés közösségekben, gondoljunk csak az Amerikai Egyesült Államokra vagy éppen Magyarországra.

Az amerikaiak újat, izgalmasabbat szerettek volna, így gondolták újra az IPA-t és tették különálló sör típussá, amit ma APA-ként ismerünk. Az 1970-es években valami elkezdődött az USA nyugati partvidéken: Frederick Louis „Fritz” Maytag az Anchor sörfőzdében elkészítette a Liberty Ale-t. Az ekkortájt nemesített Cascade komlót ebben a sörben alkalmazták először, ami citrusos, fűszeres karakterének köszönhetően az alap IPA sört teljesen felfrissítette.

A britek az amerikai folyamatokkal tulajdonképpen ellentétes irányba kívántak mozdulni, azaz szerettek volna visszatérni a gyökerekhez, a klasszikus ale típusokhoz. Hiába rendelkezik egy ország kimagasló sörfőzési tradíciókkal, ha a világméretű folyamatok ez ellen hatnak. A multinacionális sörkonzernek a többé-kevésbé egyforma lagereket favorizálták világszerte és ez kifejtette negatív hatását a Brit-szigeteken is a helyi ale-ek kárára. Michael Hardman, Graham Lees, Jim Makin és Bill Mellor 1971-ben Campaign for Real Ale (CAMRA) néven mozgalmat indított: demonstrációkat szerveztek a hagyományos brit sörökét készítő sörfőzdek bezárása és felvásárlása ellen, illetve sörfesztiválokat rendeztek, ahol csak a valódi ale-ek jelenhettek meg. A mozgalom 1990-re érte el, hogy leálljon a főzde bezárási hullám, valamint ekkor már a tömegsörök mellett és helyett ismét sokan fordultak a valódi ale-ek felé, a CAMRA tagjainak száma 2013-ban pedig átlépte 150 ezer főt.

3. A kézműves és a kézművesség fogalmi tisztázása

A következőkben szükségszerű körüljárni, hogy a kézműves szó, a kézműves termék milyen jelentéstartalommal bír különböző nézőpontokból vizsgálva. Jelen értekezés középpontjában a sör áll, amelyre mind a kézműves, mind a kisüzemi jelzőt alkalmazni szokták az előállítók és a fogyasztók egyaránt.

A kézművesség már a középkor óta a gazdaság egy sokoldalú és fontos pillérévé vált, azonban az idő előrehaladtával a szakmák munkafolyamataikra nézve teljesen átalakultak vagy számos esetben el is tűntek. A mesterségeket ért változások többrétűek és nem minden területen okoztak gyökeres átalakulást. Míg technológiai, szervezeti és gazdasági területeken jelentősebb elmozdulás figyelhető meg, addig a társadalomban betöltött szerepük a mai napig megmaradt.

A szociológia nézőpontjából a mesterséget a foglalkozás elnevezésén keresztül határozzuk meg: aki fizikai munkát végez és ezen tevékenység végzéséhez rendelkezik a megfelelő vizsgákkal, kézművesnek minősül. Ezen perspektívában nincs jelentősége annak, hogy az egyén saját vállalkozásában dolgozik vagy inasként tanul, azonban lényeges szempont a mesterségük hivatásként való folytatása. (Glasl et al., 2008)

A kézművesség fogalmának tágabb és szűkebb jelentése is van. Tágabb értelemben igen széles átmeneti sáv rajzolódik ki: egyik oldalról az önellátó jellegű, ház körüli munka, másik oldalról pedig a gyáripar között. Ide sorolható az alkalmi specialista, az időszakonként más-más háziipari terméket előállító, illetve a keresetszerűen végzett tevékenység, azaz olyan személyeket sorolhatunk ide, akiknél a megélhetést ezen szaktudás biztosítja. A fogalom szűkebb jelentésében az önálló termelőtevékenységet kifejtők és szolgáltatást nyújtó kézművesek és kisiparosok jelennek meg, akik az általuk előállított termék készítési folya-

matának valamennyi fázisát maguk is végzik, illetve átlátják az egész gyártási lépéssorozatot. (Szulovszky, 2016)

Korábban a kézművességre, mint a történelem egy darabjára tekintettek, úgyszólván a mai termelési technológia előkészítő szakaszára. Azon kézműves szakmák, amelyek csupán a technológiai és társadalmi fejlődés eredményeként jöttek létre, ezen megközelítés szerint nem tekinthetők kézművesnek. Szigorúan követve a gondolatmenetet, azon gyártók sem számítanak kézművesnek, amelyek ugyan nem automatizált gyártást folytatnak, de gépeket használnak a fizikai munka könnyítésére. Ezen szigorúan történelmi előzményekre koncentráló megközelítés nem bizonyulhat hasznosnak, hiszen minden korszaknak megvoltak és megvannak a jellemző mesterségei, tehát kategorikusan nem zárható ki ez alapján egy-egy tevékenység. (Glasl et al., 2008)

Domonkos Ottó (1991) a következő kézműves formákat különíti el a hagyományos paraszti kultúrában: „*Háziiparos*: Olyan személy, aki termékeit maga, illetve családtagjaink segítségével külső munkaerő igénybevétele nélkül, kézi erővel állítja elő otthonában a rendszerint saját maga által gyűjtött, vásárolt nyersanyagokból mások számára is. *Specialista*: Olyan személy, aki szakképesítés nélkül bonyolult munkák elvégzésére, irányítására alkalmas, ezt a képességét a közösség is számon tartja, igényli. Az ilyen személyek azok közül kerülnek ki, akik az egyes házimunkákban – fafaragás, szövés, varrás-hímzés, szappanfőzés stb. – különös adottságokkal és jártasságokkal rendelkeznek. *Kézműves*: Valamely szakképesítéshez kötött iparág művelője, aki kéziszerszámokkal, elemi erővel meghajtott gépek segítségével folytat termelőtevékenységet a fogyasztó számára. A feldolgozott anyag lehet a sajátja, vagy a megrendelőé, díjazása pénzben vagy természetben történik. *Kisiparos*: Kéziszerszámokkal és mesterséges energiával meghajtott egyszerűbb gépekkel végez árutermelő ipari tevékenységet, többnyire magántulajdonban lévő saját műhelyében. Tevékenysége képesítéshez kötött, a nyersanyagot pénzért vásárolja és termékeit is pénzért értékesíti.”

Az élet szinte valamennyi területén munkálkodnak kézműves emberek, akiknek munkáját a magas fokú precizitás és a megrendelő igényeinek megfelelően előállított, egyedi termékek jellemzik. Gyakran – anélkül, hogy ezzel tisztában lennénk – mind a fogyasztók, mind az ipar, mind a kereskedelem a kézművesség know-how-jára és a minőség kérdésében nyújtott teljesítményére támaszkodik. (Bock, 2011)

A napjainkra jellemző ipari gyártásmód ellentétben áll a kézzel folytatott módszerrel, hiszen ez utóbbi esetben a kézműves maga ellenőrzi, felügyeli és hajtja végre a teljes termelési folyamatot, valamint jellemzően éveket fektet mestersége elsajátításába. (Major et al., 2020)

A technológia oldaláról vizsgálva a kézműves tevékenység manuális gyártási módszereket használ, amelyek eredményeként az alkotó kreatív ötletei a termékekben fejeződnek ki. Ezzel ellentétben a gépi gyártósorokon javarészt emberi, „alkotó” beavatkozás nélkül zajlik a termelés. Azonban ma már nem lehet ilyen leegyszerűsítetten tekinteni a kézművesség meghatározására, hiszen maga a kézi munka sokat fejlődött az idők során, például a használt eszközök továbbfejlesztésével és új technikák bevezetésével. (Glasl et al., 2008)

Lageman et al. (2004) úgy fogalmazzák, hogy a kézművesmester célja az egyéni igények kielé-

gítése olyan szolgáltatásokkal, amelyek a személyiségéből, szerteágazó szakmai képzettségéből, tapasztalatából, illetve személyes erőforrásainak megszokott felhasználásából adódnak. A kézművesség fogalma: „az agrárszektor, valamint a megtermelt javak fogyasztóhoz való eljuttatását végző ágazatok kivételével az olyan önálló termelő tevékenység – ideértve az emberi szükségleteket kielégítő egyéb anyagi jellegű szolgáltatásokat is –, amelyben a munkát végzők átlátják a termelés egész folyamatát, annak bármelyik mozzanatát el tudják végezni, s amelynél az elsajátított szakismeret és a kézi megformálás, nem pedig a gépi munka az elsődleges, s ahol nem a tömegtermelés, hanem az egyedi vagy legfeljebb kis szériában előállított termék a jellemző. (Szulovszky, 2010)

Az Egyesült Nemzetek Nevelésügyi, Tudományos és Kulturális Szervezete és a Nemzetközi Kereskedelmi Központ szimpózium zárójelentésében olvasható definíció szerint kézműves és kisipari terméknek nevezünk azon termékeket, amelyeket kézművesek készítenek teljesen kézi erővel, kézi szerszámok alkalmazásával, illetve mechanikus eszközök segítségével, de elengedhetetlen, hogy az elkészített termék lényegi alkotóeleme az előállító közvetlen kézi közreműködése legyen. (UNESCO, 1997)

Az amerikai Sörfőzők Egyesülete (Brewers Association) szerint egy sörfőző (Tax and Trade Bureau engedéllyel rendelkező) kisméretű (6 millió hordó vagy annál kevesebb sört állít elő évente) és független (kevesebb, mint 25%-os tulajdoni hányaddal bír a vállalkozásban egy nagyobb alkoholos italt gyártó cég). A Brewers Association a következő ismérveket foglalja össze a craft sörrel és craft sörfőzőkkel kapcsolatban: a craft sörfőző kis kapacitású, ismertető jegye az innováció, a történelmi stílusokat egyedien értelmezi és olyan új fajtákat teremt, amelyeknek nincs előzménye. A craft sör alapvetően hagyományos alapanyagok felhasználásával készül (pl. a malátázott árpa), azonban néha nem hagyományos összetevőket is adnak az alapanyagok sorához az egyedi jelleg elérése érdekében. A craft főzdek tevékenyen részt vesznek a közösségük életében, rendszeresen jótékonykodnak akár termékadományokkal, akár saját önkéntes munkájukkal, akár rendezvények pénzügyi szponzorálásával. Individualista módon közelítik meg az ügyfelekkel való kapcsolattartást. A craft sörfőzők megőrzik integritásukat a főzés során, illetve fenntartják általános függetlenségüket a nem sörfőző érdekekkel szemben. (Beer Association, 2021)

A kézművesség olyan művészet vagy szakma, amely különleges ügyességet igényel, általában kézügyességről van szó. Ezen kifejezést melléknévként is alkalmazzuk, amikor az előbbi képességek birtokában készült ételeket-italokat szeretnénk jellemezni. Gyökerei körülbelül 900 évre nyúlnak vissza.

A „craft beer” kifejezést Vince Cottone, a Seattle Post-Intelligencer rovatvezetője alkotta meg 1980-as évek közepén, hiszen ekkortájt kezdték meg terjeszkedésüket a mikrosörfőzdek az Egyesült Államokban és termékeikkel kihívás elé állították a hatalmas alkoholkonglomerátumokat. Cottone úgy fogalmazott 1987-ben a Csendes-óceáni térség északnyugati sörgyárainak bemutató anyagában, hogy „a craft beer kifejezést egy olyan kis sörfőzde-re használom, amely hagyományos módszerekkel és alapanyagokból kézzel készít, kompromisszummentes sört, helyi fogyasztásra”. Számos más jelzővel is megpróbálták kifejezni ezen sörfőzdek esszenciáját: Michael Jackson például butik sörfőzdeknek nevezte ezeket, Kanadában házi sörfőzdeknek, Amerikában pedig mikrosörfőzdeknek hívták őket. (Vince Cottone, 1986) A kifejezést hamarosan felkapták és már 1996-ban a független

sörfőzők konferenciája is ezt használta, azaz az amerikai craft sörfőzők egyesületének összejövetelét innenről Craft Brewers Conference névvel illették.

A craft megnevezés igen népszerűvé vált: olyannyira, hogy a gasztronómia más területeire is áttért, mintegy mindenre kiterjedő jelzőként alkalmazva (kézzel, precízen, kis mennyiségben készített), többek között a kevert italok, kávé, csokoládé esetében ugyanígy. (Alyssa Pereira, 2021)

4. A sörfőzés folyamata, történeti szemelvények a nagyüzemi sörforradalmat megelőző időszakból

Jelen fejezetben szeretném megvizsgálni, hogy az előzőekben körüljárt kézművesség fogalmának tartalmi elemei teljesülnek-e a kisüzemi sörfőzés folyamata, valamint a főzde működése során, illetve a sörfőző tekinthető-e kézművesnek, kézműves mesternek. A nagyipari sörforradalom kezdetéig a sörfőzés komoly fizikai erőfeszítést, állóképességet igénylő, kézzel végzett tevékenység volt. Az ipari méretű gyártást egyrészt éppen a technológia, illetve a mikrobiológia fejlődése tette lehetővé, alakítva át ezen élőmunka-igényes foglalkozást inkább a gépek kezelésévé.

Jelen tanulmánynak nem célkitűzése mélyrehatóan ismertetni a sörfőzés lépéseit, azonban bizonyos fokig tisztázni kell, hogy mit értünk az egyes elnevezések alatt, illetve mi történik, milyen folyamatok zajlanak az egyes szakaszokban.

A sörfőzés már évszázadok óta nagyjából ugyanazon technológiai lépések során keresztül éri el a kívánt végeredményt, amely lényegét tekintve már a nagyüzemi sörforradalom előtti időszakban (és természetesen még korábban) is rendelkezett a ma ismert tulajdonságokkal. Széles körben elfogadott, hogy a sörfőzés valódi lépései a sörfözde kapuin belül kezdődnek, azaz a maláta roppantásával. Érdekes azonban néhány mondat erejéig kitérni ezen lényeges összetevőre, azon szakaszra, amikor a malátagyárban az árpából létrehozzák a malátázott árpát.

5. A sör alapanyagai

A sör tradicionális alapanyagai a víz, a maláta, a komló és a sörélesztő: ezekben komoly változás nem történt az elmúlt évszázadok alatt. Ezen összetevők közül a víz, a komló és az élesztő esetében nem jellemző a craft vagy kézműves jelző használata, így csupán a maláta kerül a fókuszpontba.

Az 1516-ban IV. Vilmos bajor herceg által Ingolstadt-ban kiadott Reinheitsgebot eredeti szövegében is olvasható, hogy árpán, komlón és vízen kívül másból ne készüljön sör. Az élesztőt természetesen még nem említik, hiszen ennek létezéséről meg nem lehetett tudomásuk, ezen mikroorganizmus felfedezése csak évszázadokkal később történt meg. (Reinheitsgebot, 1516)

6. A maláta

Az árpa malátázásáról már az antik időkben származnak régészeti leletek, de egyes feltevések szerint a korai Egyiptomban is fonott kosárba helyezték a gabonát, amelyet a kútba leeresztve áztattak, majd a vízszint felé emelték a csírátzatáshoz, a szárítást pedig egyszerűen a nap sugaraival oldották meg. Ezen körülmények között csak korlátozott mennyiséget tudtak előállítani, így a feljegyzések szerint a malátát kizárólag italkészítésre használták fel. (Hieronymus, 2014)

A maláta előállításához megannyi gabona használható fel, de a kétsoros árpa a legalkalmasabb erre a célra, így ez a széles körben elterjedt, hiszen minden szeme szimmetrikus és egyenletesen fejlett. Ezen árpafajta ősi alakját hatsorosnak nevezik, amelyet Európában ritkábban használnak (az Egyesült Államokkal ellentétben) – aszimmetrikus és gyengén fejlett szemei miatt – malátázásra. (Narziss, 1972)

Az utóbbi néhány évben a craft jelzöt már a malátagyárak is alkalmazzák a termékeikre, hiszen a belőlük főzött sör is craftként lesz aposztrofálva. A maláta előállítása nem igazán jellemző kisüzemi méretekre, a valóban kézzel történő folyamatok vezetése pedig eleynyszó. Gyakrabban próbálkoznak ezen lépéssel házi sörfőzők, mint a kisüzemek, hiszen ez utóbbiaknak erre sem kapacitásuk, sem szaktudásuk sincs.

A maláta készítéshez szükséges árpát elsőként méret szerint osztályozzák, illetve megtisztítják a folyamatban nem hasznosítható részekről, valamint – amennyiben szükséges – előzetes szárításon esik át, mielőtt silókban betárolnák. A csírátzatás célja az enzimeképzés, valamint aktiválás, az endosperm sejtfal-alkotóinak bontása és egyéb lebontási folyamatok megindítása. (Kun-Farkas, 2018)

A malátagyárban, amikor szükség van a korábban betárolt árpára, előáztatást követően kezdik meg a szemek vízzel való elárasztását, hogy elindulhasson a csírázás folyamata. Mindezt hatalmas kádakban végzik, gépi erővel folyamatos mozgásban tartva a gabonát. A szakasz sikeres lefolyását jelzi a levél, illetve gyökércsira megjelenése: ekkor a szemeken belül elkezdődik a keményítő bontásáért felelős enzimek aktivizálódása. A sörfőzés cefrézési szakaszában lesz komoly jelentősége annak, hogy ezen folyamat milyen hatékonysággal zajlott le, hiszen ettől függ a főzőházi kihozatal mértéke. Ezen szakasz végén az árpát már zöld malátának nevezik, amelyet aszalásnak vetnek alá egyrészt a csírázás megállítása, másrészt a maláta színének kialakítása miatt. Ez utóbbi befolyásolja a belőle készülő sör színét is.

Az aszalt és lehűtött malátát a sörfőzés megkezdése előtt még egy ideig tárolni szükséges, hiszen a friss alapanyag negatívan hatna a sör kinézetére, ízére és habtartóságára is. A „pihentetett” malátát 25-50 kg-os, plasztik béléssel ellátott papír- vagy műanyag szövet zsákokba töltik. Így érkezik meg a maláta a kisebb sörfőzdékbe. Ezzel szemben a sörgyárak hatalmas silókban tárolják a zavartalan működéshez szükséges malátamennyiséget.

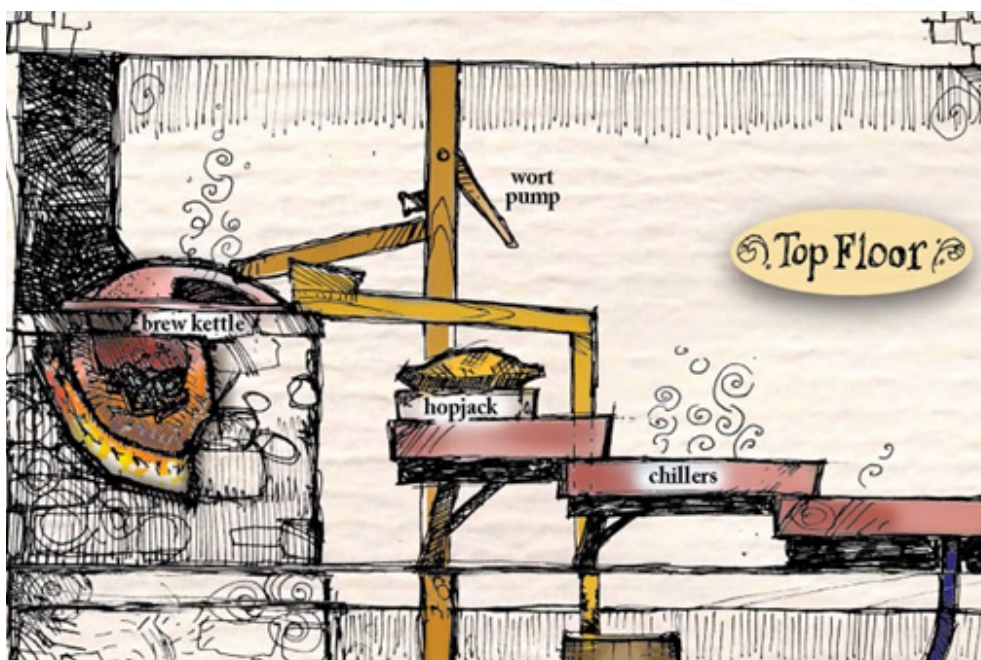
A maláta gyártási folyamatán végignézve belátható, hogy kézművesnek – a fogalmi meghatározások értelmében – csak részlegesen nyilvánítható. A készítői feltehetőleg átlátják a lépéssorozatot és be tudnának kapcsolódni bármely fázisba, azonban a kézi művesség,

az egyedi vagy kisszéziás jelleg már teljesül. A gyártók a craft jelzót ez esetben biztosan nem a termék konkrét előállításának körülményeire használják, hanem a belőle készülő végtermékre kívánnak utalni vele.

7. A XIX. század eleji-közepi sörfőzde felépítése és működése

A következő sorok a vizsgálat középpontjába az ipari méretű sörgyártás előtti – ezen belül is a 18. század végétől a 19. század közepéig tartó – időszakot mintegy kontroll tényezőként helyezi a kisüzemi, craft, kézműves jelzőkkel illetett, napjainkban is zajló sörforradalom korszaka mellett. A választás azért esett ezen korábbi időszakra, mert a sörfőzők már képesek voltak nagyobb mennyiségek előállítására és az élők munkát már segítették kézzel működtetett gépekkel, de a mestereknek végig jelen kellett lenni és tevékenyen, erő befektetésével kellett részt vennie a munkálatokban.

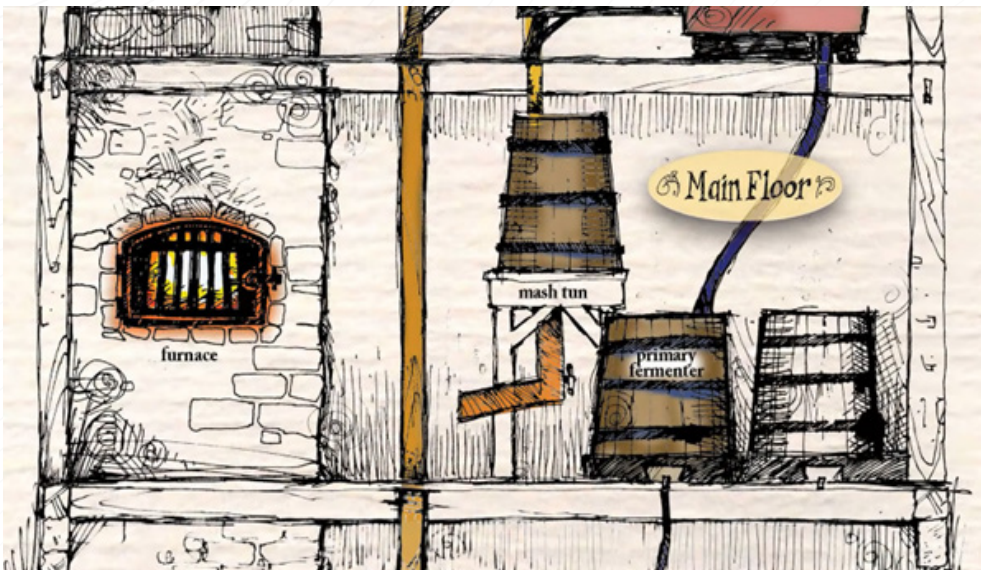
Az 1803-ban alapított Walter Grieve's Sörfőzde példáján keresztül kerül bemutatásra a sörfőzés folyamata, amely az USA New York államában, Mumfordban, a Genesee Country Village & Museum skanzen területén található és napjainkban is működik. (Townsend, 2016) Az épületben három szinten helyezték el az egyes szakaszokhoz szükséges eszközöket, berendezéseket. Az emeleten helyezték el a pumpát a sörfőző vízhez, a malátamalmot (roppantót), a főzőüstöt, a cefrepumpát az édessörle üstbe juttatásához, a komlószűrőt és a hűtőkádakat. A földszinten a cefrésző- és az erjesztőkádakat építették be a főerjedés lefolytatásához, a pincében pedig a szűrőkádakat, illetve a fából készült hordókat helyezték el az ászkoláshoz és a másodlagos erjesztéshez.



1. ábra: A Walter Grieve's Sörfőzde felépítése 1. – Emelet (Townsend, 2016)

A sörfőzés első lépése a sörfőző víz üstbe való pumpálásával kezdődött, amelyet kézi erővel működtettek. A sörfőzde emeletén található berendezések, eszközök elhelyezkedése az 1. ábrán látható. Ezen időszakban még nem végeztek semmilyen vízkezelést: ahhoz alkalmazkodtak, ami az adott helyen rendelkezésre állt, így alakultak ki regionális sörfajták, amelyeket máshol nem vagy csak nehezen tudtak volna reprodukálni. Napjainkban ez már nem jelent problémát, hiszen különféle vízkezelési eljárásokkal szinte bármilyen rendelkezésre álló ivóvizet lehet az éppen főzésre kerülő sörfajtaéhoz igazítani. A sörfőző víz összetételét vizsgálva megállapítható, hogy ott készítettek inkább világos, tükrösen tiszta sört (pl. pilzeni), ahol lágy víz állt rendelkezésre; ahol pedig általában kemény, ott inkább félbarnát (pl. bécsi), ahol pedig a keménység inkább hidrogén-karbonátokban mutatkozott meg, ott inkább barnát (pl. müncheni barna bock, dublini stout) állítottak elő.

Amíg elérte a víz a megfelelő hőfokot a becefrézéshez, elvégezték a maláta roppantását. Annak ellenére, hogy szószerinti fordításban malomként emlegetik az erre a célra használt berendezést, mégsem lisztszerű végeredményre törekednek: sokkal inkább vegyes összetételű, azaz nagyobb mennyiségű, kisebb-nagyobb méretű tőret és kevesebb,



2. ábra: A Walter Grieve's Sörfőzde felépítése 2. – Földszint (Townsend, 2016)

finomszemcséjű őrlemény alkotja a sörfőzéshez ideális, roppantott malátát. Az árpamaláta hántolatlan, így a roppantás után a héj is rendelkezésre fog állni mintegy természetes szűrőréteggént: ennek jelentősége az édes sörlés és a sörtörköly különválasztásakor van. A malátaroppantóban két egymással szemben forgó henger található, amely olyan távolságra van egymástól, hogy az előbb említett, ideális arány létrejöjjön. A gépet kézzel hajtották, amely komoly fizikai erőfelfejtéssel járt, figyelembe véve, hogy 100 literenként akár 20-50 kg malátamennyiséget is meg kellett roppantaniuk.

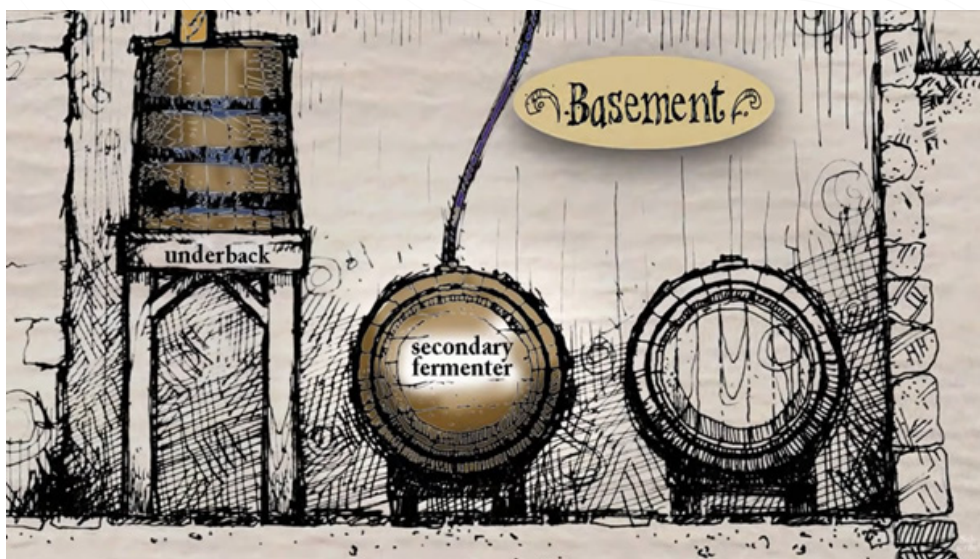
A földszinten található cefröző kádba, amely a 2. ábrán látható, a gravitáció segítségével juttatták el a megfelelő hőmérsékletű vizet a becefrézéshez, ez receptúrafüggő, de általában 35-50°C fokos vizet jelent. Amint a szükséges víz rendelkezésre állt a kádban,

elkezdtek a roppantott malátát a kádba beleöntögetni favödrök segítségével, amelynek úrtartalma körülbelül 20 liter lehetett. Elkezdődött a cefrézés folyamata, azaz a malátában található keményítő erjeszhető cukrokká történő bontása. A cefre kevergetése kézi erővel történt, hogy egyenletes legyen a hőmérséklet a teljes mennyiségben, ezen szakasz körülbelül egy-két órán keresztül zajlott az alkalmazott receptúrától függően.

A cefrézés végeztével a színlét a pincszinten található szűrőkádba engedték, hogy onnan a törkölytől különválasztva feljuttassák ismét az emeletre a kézzel működtetett cefrepumpa segítségével. Ezen lépés praktikusán több száz liter édes sörle felpumpálását jelentette kettő emelet magasságba.

A fatüzeléses főzőüstben lévő édessörlevet kettő órán keresztül forralták, mielőtt a komlót hozzáadták volna, amellyel további fél órán keresztül tartott a folyamat. Ezen időszakban még természetesen szárított, egész komlótobozt használtak, a pellet- és komlókivonat még nem létezett. A komlóforralás után a komló igen megnehezíti a szűrést, így nem lehetséges azonnal átengedni egy szűrőn, hiszen könnyen eltömíthetné azt, ezért ehhez elsőként megvárták, hogy nagyjából leülepedjen az üst aljára, majd elkezdtek lemerni a keserű sörlevet róla. A sörle kimerését egy hosszú nyelű, mély merőkanállal végezték, majd onnan egy kisebb méretű vajúba öntve jutott el a komló szűrőzsákig, amin átjutva már egy sokkal tisztább folyadék távozott.

Ezután a szűrt, keserű sörle hűtése következett, amelyet nagyfelületű, de nem túl mély hűtőkádokban végeztek legalább kettő-három órán keresztül, hiszen ez idő tájt még nem állt rendelkezésre hűtőberendezés. A sörle útja az emeletről a földszintre vezetett, ahol a nyitott fedelű erjesztőkádokban kezdetét vehette az erjedés folyamata.



3. ábra: A Walter Grieve's Sörfőzde felépítése 2. – Pince (Townsend, 2016)

Az erjedésvezetés még nem állt tudományos lábakon, nem tudtak az élesztő létezéséről. Azonba tudták, hogy valami történik ezen szakaszban, amelyet ember felettinek, mágikus-

nak vélték, így a folyamatra az „Isten jó” kifejezést alkalmazták. Annak ellenére, hogy nem azonosították magát az élesztőt, a sörfőzők az erjedés vezetésében már komoly tapasztalattal bírtak, mondhatni igen sokat tudtak a működéséről. A nagy melegben felfigyeltek a túl heves és túlzottan gyors lefolyású erjedésre, illetve a „vadélesztővel való befertőződésre”, amikor a sör kellemetlen szagú, rossz ízű, szappanos állagú lett. Ezt a sörfőzők rókának hívták, hiszen ezen mikroorganizmusok létezését nem ismerték. A probléma adott volt és már George Watkin 1760-ban kiadott művében javaslatokat tesz a hibák kiküszöbölésére, például amikor a főzés túlzottan meleg, tehát nem ideális körülmények között folyik, akkor az erjedéshez tegyenek félre egy kevés sörlevet, amelyet tartsanak hűvösen, hogy azzal tudják hűteni a túlzott erjedésben lévő cefrét. A sörlé fajsúlyának mérésére már az 1780-as években kalibráltak higrométereket, hogy felügyelhessék az erjedési folyamatot és meg tudják pontosabban állapítani, hogy az erjedés mikor fejeződött be. (Pilcher, 2013)

A példában szereplő nyitott erjesztőkádban nagy valószínűséggel felsőerjesztés játszódhatott le, hiszen semmilyen hűtést nem alkalmaztak az erjedés közben és a folyamatban részt vevő élesztő törzsek inkább a sörlé tetején, illetve a felszín közelében összpontosultak. A nem zárt térben történő főerjedés-vezetésnek leginkább praktikai okai voltak, mert így könnyen tudott távozni a keletkező széndioxid és a felszabaduló hő. Az előbbi annak ellenére, hogy szabadon távozhatott az erjesztőtérből, mégis – fizikai tulajdonságai okán – láthatatlan paplanként terült el a sörlé felett, így nyújtva egyfajta védelmet az oxidáció ellen. Ám teljesen nem tudták ettől megóvni a készülő sört. Az utóbbinak az optimális erjedési idő elérésében volt jelentősége, mivel zárt térben még nehezebben tudta volna leadni a hőt a sörlé, amely – amint fentebb olvasható – a végtermékre vetítve minőségbéli problémákat vetett fel.

A zajos-erjedési szakasz végeztével az alkoholt tartalmazó fickósört a pincében (3. ábra) található ászokhordókba eresztették bőrből készült csövek segítségével, hogy ott a még életképes élesztő és a kevés erjeszthető cukor segítségével kialakulhasson a sör végleges széndioxid tartalma, valamint hogy az ízek összeérhessenek. A másodlagos erjedés alatt a széndioxiddal való túltelítődés a sör típusától, illetve az évszaktól függően egy-két héttől egészen négy-öt hétig is eltarthatott. Ezen időszakban az amerikai sörfőzdék is jellemzően brit stílusú söröket készítettek, így e túltelítődés mértéke körülbelül másfélszeres volt, szemben a légerekre jellemző kettő, kettő és félszeres értékkel.

8. A XXI. század eleji kisüzemi sörfőzde felépítése és működése

Jelen szakaszban összevetem napjaink sörfőzdéit a fentebb felvázolt 18-19. századi előddel, amelyhez az információkat személyes megfigyeléseimre és tapasztalataimra alapozom. A modern sörfőzési technológia megfigyelési színtere kettő magyar kisüzem volt, amelyeket mostantól nevezzünk „A”, illetve „B” jelűnek. Természetesen az egyes szakaszok részletesebb ismertetése nem minden esetben szükségszerű, hiszen az előzőekben ezek már bemutatásra kerültek.

Napjaink sörfőzdéinek felépítése jóval kompaktabb, mint a néhány százéves elődöké. Igen ritkán létesülnek több szintet is használó technológiák, mondhatni minden egy karnyújtásnyi távolságra van egymástól. Korunk műszaki fejlettsége okán már akár egy légtérben, egy helyiségben is elhelyezhetők a sörfőzés melegoldali és hidegoldali eszközei. Míg régen legin-

kább természetes anyagokat láthattunk egy sörfőzdébe belépve, úgymint fát, kőzetet, bőrt stb., addig egy modern egységben már saválló acél, szilikon és élelmiszeripari műanyag uralja a látképet. Az anyaghasználat mellett ki kell még emelni a zárt rendszer fogalmát ezen modernebb sörfőzdékben, hiszen itt a becefrézéstől kezdve igen alacsony a keresztiszennyeződés létrejöttének esélye, mivel a sörlé teljesen zárt csővezetéken keresztül jut el a különböző berendezésekbe. A legszembetűnőbb változás tehát az élelmiszeripar technológiai berendezései terén figyelhető meg: a különböző funkciók hozzávetőlegesen megmaradtak a régmúlt kor sörfőzdéihez hasonlóan.

A maláta kérdése már szóba került; a mai kor kisüzemeibe ezen termék szinte kivétel nélkül 25-50 kg-os zsákokban érkezik, amelyet száraz, jól szellőző malátaraktárakban tárolnak a felhasználásig. Az adott főzethez szükséges maláta mennyiséget kézikocsikon – vagy kisebb adag esetén – vállon mozgatják, viszik a malátaroppantóig.

Az első jelentősebb különbség a maláta roppantásánál látható, hiszen ezen eszközök nem kézzel hajtottak, hanem elektromos motorral, így könnyítve és gyorsítva meg ezt a folyamatot. Az előbb említett két sörfőzdében más-más rendszerű berendezést használnak: az „A” úgymond a hagyományosabb alapokon nyugvó, ámde modern technológiával bíró száraz, a „B” pedig nedves roppantót használ.

A maláta őrlésének a célja, hogy a benne lévő komponenseket kinyerjük, de mindezt a héj kisebb fokú sérülése mellett. A szárazőrlésnél a malmok a malátaszemeket roppantják meg a megfelelő összetételű őrleményre, ezután késznek is mondható a becefrézésre. A nedves őrlés esetében kondicionálás előzi meg a roppantási folyamatot, azaz vízperemmel benedvesítik (nem áztatják, csak nedvesítik) a malátát. Ezen lépéssel az őrlés után a héj nedves és rugalmas marad, nem töredezik fel, de a magbelső nedvességtartalma nem emelkedik és finomra őrölt lesz. (Kun-Farkas, 2018)

A „B” malátaaprítójából egy futószalag segítségével az őrlemény azonnal a cefrészőüstbe kerül. Az „A”-nál egy műanyag ládába vagy egy másik malátás zsákba végzik az őrlést, majd azt kézi erővel viszik el a cefrésző üstig és borítják, öntik bele a már előmelegített cefrészővízbe.

A cefrőzéshez használt üst mindkét sörfőzdében gőzzel kerül felfűtésre, mert jobban kontrollálható a hőmérséklet, azaz biztosabb a hőlépcsők betartása. A hatékonyság növeléséhez hozzátartozik a folyamatos kevergetés, hiszen így lesz egyenletes a hőmérséklet a cefre teljes terjedelmében, ezt elektromos berendezés végzi. Az „A” a saját anyavállalatuk által fejlesztett és készített rendszert használ, amelyben informatikai eszközökkel vezérlik és felügyelik a folyamatokat. A receptúra kiválasztása is egy software-ben történik és innen többé-kevésbe automatizált irányítási folyamatról beszélhetünk. A „B” helyszínnél a hőlépcsők tartása inkább nevezhető félautomatának: a főzőmesternek végig tevékenyen jelen kell lenni.

A régi sörfőzdékkel összevetve hasonló lépés következik a cefrőzés végeztével, azaz átszivattyúzzák az üst tartalmát a szűrőkádba, ahol megtörténik a törkölytől a színlé különválasztása, illetve a másolás lépése. Ez utóbbi lényege, hogy a körülbelül 70°C-osra előmelegített sörfőző vízzel kimossák a még a törkölyben lévő hasznos anyagokat, majd az édes sörlevet visszaszivattyúzzák az üstbe. A másolásnál a törkölyt elektromos berendezés kevergeti, a másológáz pedig egy vízmelegítőből érkezik, a szűrést perforált lapok, illetve a maláta héja

fogja ellátni. Receptúrától függ, hogy meddig folytatják ezt a lépést, és műszeres vizsgálattal döntenek el, hogy mikor értek a kívánt értékhez.

Ennél a résznél érdemes megemlíteni a hagyományos technológiától eltérő egyfajta metódust, amely nagyban gyorsítja a szűrés és a másolás folyamatát, illetve mérsékli a szükséges berendezések számát. A „Brew in Basket” eljárásnál nincs szükség szűrőkádra, mivel a cefrőzésnél a roppantott maláta az üstbe pontosan illeszkedő szűrőkosárba kerül, ahol megfelelő áramoltatás mellett meg tud történni az egyenletes hőmérséklet kialakítása. A kicefrzésnél az üst méretétől függően kézi erővel vagy emelőszerkezettel emelik ki a szűrőkosarat egészen a színlé felé, majd kezdik meg átmosni az előmelegített vízzel a törkölyt, elvégezve a másolás lépését.

Tehát a másolást követően elkezdődik a forralás ugyanazon üstben, amelyikben a cefrőzés is folyt. Amint lobogva forr a sörlé, – mindkét megfigyelt sörfőzdében – vákuumtasakokból szórják bele a szükséges komlófajtákat és -mennyiséget, általában pellet formájában. A módszer hasonló a 1800-as évekbelihez, csupán a berendezések modernebbek és gyorsabban megy végbe a forráspont elérése.

A keserű sörlé és a komló különválasztása, szűrése komoly kihívás elé tudja állítani még a mai sörfőzőket is, ha nem járnak el elég körültekintően. A régi sörfőzdével ellentétben nem kell megvárni a komló leülepedését az üst aljára, majd a levét lemeregetni róla és átcsurgatni egy szűrőzsákon. Mindkét sörfőzdében az üstben örvényt képeznek (whirlpool technológia), amely a főtt komló darabkáit az üst közepébe szívja, majd a már tiszta sörlét oldalról leszivattyúzzák és egy hőcserélő berendezésen keresztül el is juttathatják az erjesztőtartályba. Komolyabb fizikai munkaként jelenik meg a modern technológia estében is az üstök takarítása és a sörtörköly mozgatása, azonban a többi lépés, amennyire csak lehetséges, automatizált.

Az erjesztés elindításához a keserű sörlevet – „A” és „B” főzde esetében is – beszivattyúzzák a kúpos aljú, hűtő-fűtőköpennyel ellátott légmentesen zárt, saválló acélból készült tartályokba. Ezen tankokban az erjedésvezetés teljes egészében megvalósul, azaz a folyamat végig kontrollálható, hiszen a kívánt hőmérsékleten tartja az erjedésben lévő cefrét, a biztonsági szelep engedi ki a keletkező széndioxidot, befertőződés nélkül vehető minta az adott tételből, illetve könnyedén leereszthető a seprő a kúpos kialakítás miatt. Az „A” jelű sörfőzdében a software-es felügyelet még az erjesztés alatt is használható, a kijelzőkről leolvasható az aktuális hőmérséklet, az induló, az aktuális és a cél Ballanig° (napjainkban jellemző az Original Gravity és Final Gravity rendszer használata), amely megmutatja többek között a sörben található erjeszhető cukrok mennyiségét.

A főerjedés végeztével tehát kiengedik az elhalt élesztőt a tartály alján, majd megkezdődhet a másodlagos erjedés folyamata. Ezen technológiákban már nem feltétlenül a széndioxid-tartalom kialakítása csupán a cél, sokkal inkább az érlelés. Sok esetben a sörök szén-savtartalmukat karbonizálás útján nyerik: ekkor a sört lehűtik 0 °C körüli hőmérsékletre és az élelmiszeripari széndioxidot szaturáltatják a folyadékban a kívánt túltelítettségi szintig. A kész sört akár hónapokig is tárolni tudják ezen többfunkciós tartályokban, hiszen ezen igen alacsony hőmérsékleten a sör mikrobiológiai stabilitása mindezt lehetővé teszi.

Napjaink sörfőzdéi már a legmodernebb berendezésekkel készítik söreiket: ez még akkor is így van, ha csak az alapvető technológiára fókuszálunk és nem teszünk említést például a hidegkumlózóról. A gépsort vizsgálva sokkal inkább a kapacitásban látunk különbséget a nagyüzemi sörgyárakkal összehasonlítva: ugyanúgy a lehető legteljesebb automatizálás és a zárt rendszer fenntartása a cél.

A sörfőzdekben kevesebb munkavállalóra van szükség napjainkban, mint a XIX. századi elődökben, hiszen a sörfőzés folyamata nagyban gépesített, azaz a sörtechnológusoknak nem kell komoly fizikai állóképességgel rendelkezniük, valamint a folyamat mesterségszintű ismerete sem elengedhetetlen.

9. Konklúzió

Az 1800-as évek eleji sörfőzdet, amelynek felépítését és sörfőzési folyamatát fentebb mutattam be, az itt tevékenykedő mesterek munkája határozta meg. Az akkori sörfőzők esetében megvalósult a teljes sörfőzési folyamat ismerete, bármely szakaszában be tudtak kapcsolódni és el tudták végezni a szükséges feladatokat. A mai kor sörfőzdéire is igaz ezen állítás, hiszen az itt dolgozó sörtechnológusoknak, illetve sörfőző mestereknek is a teljes főzési metódust kell ismerniük, és be tudnak kapcsolódni valamennyi szakaszban, hogy elvégezzék a szükséges lépéseket.

A XIX. századi sörfőzők a gépeket kézi erővel működtették, legyen szó a víz vagy éppen a cefre felpumpálásáról a megfelelő helyre, illetve a maláta roppantóhengereinek meghajtásáról. Ezzel szemben a XXI. század kisüzemeiben, amit csak lehetett, azt gépesítettek – hasonlóan a sörgyárakhoz: e területen talán az automatizáltság fokában van különbség. A sörfőzők kezűgyessége, fizikai ereje, állóképessége csupán alig vagy egyáltalán nem játszik szerepet.

Mindkettő időszak sörfőzdeiről megállapítható – a nagyipari sörgyártás léptékeihez mérten – a kiszériás, kis mennyiségű termék-előállítás és az egyedi jelleg. A régmúlt kor főzdejénél ez utóbbinak háttérben nem csupán a még nem teljesen „szabványosított” technológiai eljárásrend állt, hanem az „Isten jó” kifejezés, azaz az erjesztés körülményei. Bizonyosan minden egyes sörfőzde többé-kevésbé különböző élesztőkultúrát vezetgetett a kívánt eredmény eléréshez. Továbbá ne feledkezzünk meg a sörfőző vízről sem, hiszen kezelés nélkül ezen komponens is szerepet játszott a termékek egyedi jellegében!

A technológiai sorrend, az élesztő és a sörfőzés kérdésében már egészen más képet láthatunk a sörforradalom főzdeiben. Valamennyi sörpushoz rendelkezésre állnak széles körben elfogadott receptúrák, minden eszköz adott ezek pontos véghezviteléhez, csupán helyesen kell a receptúrát alkalmazniuk a sörfőzőknek. A sörélesztő komoly „fejlődésen” ment át a nagyüzemi sörforradalom óta: számtalan törzs áll rendelkezésre, így az adott sörpushoz karakterében illeszkedő sörélesztőt lehet választani, illetve az erjedés vezetésének pontos sztenderdjei ismertek és ezek betartásához minden eszköz rendelkezésre áll, így minimálisra csökkentve a hibák esélyét. A sörfőzéshez használt vízzel szemben nagyjából az ivóvíz-minőség az elvárás, hiszen a vízkezelési eljárásokkal olyanná alakíthatják a felhasznált vizet, amilyen optimálisan szükséges az adott főzethez. Ezen tényezők esetén nem egyértelmű a kézműves jelleg megvalósulása még akkor sem, ha elfogadjuk Glasl et al. (2008) állítását, amely szerint nem jelenthető ki a kézművesség fogalmának elvetése csupán az alapján egy

tevékenységről, hogy nem kézi erővel működtetett gépeket használnak egy termék előállításánál. Egy kézműves pék munkáját megfigyelve, az látható, hogy az általa alkalmazott gépek (pl. dagasztó gép) alapvetően a végzett fizikai munkát hivatottak könnyíteni, azonban a folyamatszabályozásnál a mester minden tapasztalatára szükség van a jó minőségű pékáru előállításához. Ebben az esetben ezek a modern berendezések számos terhet levesznek a sörfőző válláról, de nem csupán a fizikai megterhelés vonatkozásában, hanem a végterméket érintő komolyabb döntések terén is. A mindennapi sörfőzésnél nem játszik olyan nagy szerepet a sokéves tapasztalat, az alapanyag és az eszközök mélyreható ismerete.

Ki kell emelni, hogy komoly tervezési és kísérletezési munka előzi meg egy-egy saját receptúra megszületését ezekben a kisebb főzdeknél, amelyet sokszor kevésbé fejlett, már-már házi sörfőző eszközökön végeznek el. Véleményem szerint ezen analógia alapján egy nagy sörgyár terméke is megkaphatná a kézműves jelzöt, hiszen a kísérleti főzöházákban néhány száz literes léptekben zajlanak a próbafőzések. Mégsem gondolja senki, hogy ez helyénvaló volna, pedig az arányokat tekintve igen kis léptékben történt a sör tervezése és tesztelése.

A kézművesség valahol a tervezés, a kisúrtartalmú, „analóg” tervezési-kísérleti sörfőzés és a kisebb-nagyobb mértékű automatizált több száz vagy több ezer liter kapacitású sörtechnológiai gépsor közötti térben halványul el és veszíti el valódi jelentését. Meglátásom szerint a fentiekben bemutatott, még a nagyüzemi sörforradalom előtti időkben működő sörfőzde és söreik egyértelműen megfelelnek – a különböző fogalmi meghatározásokat figyelembe véve – a kézműves jelzőnek.

A sörgyárak standardizált sörök előállítására való törekvése – amelyet inkább negatívumként tartunk számon – sok pozitívumot hozott az iparágak, úgymint a magas szintű élelmiszeripari technológia, a pontos eljárásrendek kialakítása, az alapanyagok teljes megismerése és még sorolhatnánk. Ma ezen know-how-t is felhasználva működnek, alkotnak a sörforradalom kis sörfőzdéi, de szerencsére nem a termékpaletta standardizálásának kialakítása a fő célkitűzésük.

Nem szabad azonban csak Magyarországra koncentrálni ebben a kérdésben, hiszen a craft sörfőzde úttörői – akár az USA-ból, akár Nagy-Britanniából, akár Dániából származzanak – mára mutatnak nagyüzemi és multinacionális vállalatokra jellemző jegyeket. Ezen jellemzők közül elsőként a sörfőzési/gyártási volument emelném ki: van olyan amerikai „kézműves” sörfőzde, amely nagyobb mennyiséget állít elő, mint hazánkban a sörgyárak. Ezenfelül pedig fontos megemlíteni a licenctermekek létrejöttét is, hiszen az egyik leghíresebb skót „kisüzem” már több országban is gyárt/gyártat sört, így Budapesten is, mégpedig az egyik legnagyobb volumenre képes sörfőzdeben. Az előbbiekhöz hasonló termékekre is bátran rásütik hazánkban a kézműves jelzöt, pedig még a megengedőbb fogalmi meghatározásoknak sem tesznek eleget, egyszerűen túlmutatnak azon.

Felvetődik a kérdés, hogy amennyiben nem felelnek meg a sörforradalom sörfőzdéi, sörei a kézművességnek és a kézműves jelzőnek, úgy mi lehetne helyette a használatos kifejezés? A sörfőzés folyamatán végig nézve látható, hogy javarészt a nagyiparban használatos technológia kisméretű megvalósulása látható, amelynek során egyedi receptúrák szerint készítik minőségi söreiket a sörfőzők. Azaz így a már használatban lévő és sokak által a kézműves sör szinonimájaként alkalmazott „kisüzemi” elnevezés is helytálló lenne. Kifejeznék, hogy üzemszerű termelés zajlik, de a kis

lépték érzékeltetné a minőségi faktort.

Vince Cottone alkotta meg a craft beer elnevezést, amelyet szó szerinti fordításban kezdtek kézművesként használni. Azonban fontos kiemelni, hogy Cottone (1987) a kifejezést olyan kis sörfőzde-re használta, amely hagyományos módszerrel, hagyományos alapanyagokból készít kompromisszummentes sört helybéli fogyasztásra. A hangsúly a kis mennyiségen, a jó minőségű alapanyagban, a tradicionális technológián és a kiváló sörön van.

Meglátásom szerint a kézműves elnevezéssel azon túlmenően is probléma van, hogy nem teljesül ezen terméknél a tartalmi megvalósulás a különböző fogalmi meghatározások alapján. Látható, hogy a kisüzemi sörök piaca igen heterogén, hiszen még megtalálhatók rajta a 1990-es évek eleji főzdealapítási hullám „túlélői”, akik semmivel sem nyújtanak minőségibb terméket, mint a nagyüzemek „kukoricás lágerei” (az alapmalátákhoz, az olcsóbb kukoricadara adagolásával növelik a főzőházi kihozatalt, így hozva létre a minőségítői igen távol eső termékeket). Tisztelet a néhány kivételnek, akik a mai napig a minőségi, kisüzemi sör előállítására törekednek immár harminc éve, a többség sajnos előszeretettel használja a kézműves jelzőt söreire, amivel eléggé lejáratja e terméket, illetve negatív képet festhet az iparágról.

A fenti gondolatmenetet folytatva, érdemes megvizsgálni a német nyelvből jövevény kraft szó alkalmazásának lehetőségét a kézműves elnevezés kiváltására. A kraft, a magyar szlengben különböző módosult alakjával jelen van, illetve hasonló jelentéssel bír, mint az angolban a craft. Véleményem szerint ezen jelző több okból kifolyólag is támogatható. Egyrészt a szlengben valami tartalmas, erőteljes, jó dologra használják, tehát ez mindenképp pozitív töltetet ad, másrészt ezzel lehetne tisztelni Cottone „craft beer” meghatározása előtt. Harmadrészt pedig, ami talán a legfontosabb, hogy a Monyo Brewing Co. vezető sörfőzője, Németh Antal (2016) vezetésével már elindult egy összefogás a Főzde Parkon belül, ami szerint külön minőségi kategóriaként jelenjen a „kraft” jelző a kritériumoknak megfelelő sörfőzdek sörein.

A kisüzemi vagy mikrosörfőzde, illetve a kisüzemi sör elnevezések használata akár a termékekre, akár az iparágra megfelelő lehet, mint mindenki által elfogadott és használt elnevezés, amelybe minden főzde beférne, amely évi 200.000 hektoliternél kevesebb sört állít elő.

A „kraft sör” felirat pedig csak azon sörfőzdek sörein jelenhetne meg, amelyek megfelelnek az előzőeknek és a szakma által támasztott következő minőségi kritériumoknak: alapvetően hagyományos alapanyagok felhasználása, valamint az egyediséget kidomborítandó nem szokványos összetevők beillesztése a receptúrákba; kiemelten fontos az innováció, így a szortimentjük folyamatos megújítása; a termék eltarthatósági idejének növelése és garantálása, illetve igényes megjelenés a termékek csomagolása terén.

A tanulmány zárógondolataként megállapítható, hogy a kézműves sör elnevezés nemcsak a szó tartalmi teljesülésének hiánya, hanem az alacsony minőségi nívót megütő termékeken való használata miatt sem javasolt. A fentebb említett alternatív jelzők nemcsak a kézműves szó kiváltására alkalmasak, hanem a gondos tervezést követően, nagy odafigyeléssel készített, egyedi sörök tulajdonságainak kidomborítására, illetve a termékek minőségi jellegének megjelenítésére is alkalmasabbnak bizonyulhatnak.

Irodalomjegyzék

- Benedek, K. (2013). Kézművesség, népi kézművesség. In Mesterségem címere – a használható hagyomány, a népi kézművesség stratégiája I. Budapest, p. 33. <https://tinyurl.com/md6cj79a>
- Bock, J. (2011). Die Bedeutung des Handwerks für die Volkswirtschaft. Dokumentation der Ringvorlesung WS 2010/11 am Fachbereich Wirtschaft der Hochschule Bochum, p. 2. <https://tinyurl.com/4z734bhf>
- Domonkos, O. (1991). Bevezetés. In Magyar Néprajz III. Kézművesség. Budapest, Akadémiai Kiadó, p. 12.
- Glasl, M., Maiwald, B. & Wolf, M. (2008). Handwerk – Bedeutung, Definition, Abgrenzung. Ludwig-Fröhler-Institut Abteilung für Handwerkswirtschaft, p. 1,6,7. <https://tinyurl.com/smkrdmt>
- Kormann, J. & Hüpers, F. (2004). Das neue Handwerksrecht. München, p. 10.
- Kun-Farkas, G. (2018). A maláta- és sörgyártás technológiája. BCE ÉTK Sör-és Szeszipari Tanszék, pp. 10, 18. <https://tinyurl.com/5eaem39a>
- Major, E., Kőszegi, I. & Kaděna, E. (2020). A study on the popularity of handmade products among consumers. Gradus, 7(3), 9-17. <https://tinyurl.com/6sy3uz4u>
- Narziss, L. (1972). Abriss der Bierbrauerei. Stuttgart, Ferdinand Enke Verlag. p. 17.
- Pilcher, J. M. (2013). Fermentation as an Art and Science in Brewing History. The Growler. <https://www.growlermag.com/fermentation-as-an-art-and-science-in-brewing-history/#comments>
- Schlaghecken, A. (1969). Der ökonomische Differenzierungsprozess im heutigen Handwerk. Schriftenreihe des RWI 29. Berlin p. 10.
- Szulovszky, J. (2015). Szempontok és tanácsok a kézművesség, kisipar néprajzi feldolgozásához. Tradíció magazin, (1), 30-31.
- Vetek, Gy., Rosenstein, R. (2015). Sörkönyv. Budapest, pp. 9-15.
- URL1: Codex Alimentarius Hungaricus 2-109 számú irányelv Kézműves/kézműves élelmiszerek általános jellemzői. <https://tinyurl.com/ru5h58je>
- URL2: Craft or artisanal products. <http://uis.unesco.org/en/glossary-term/craft-or-artisanal-products>
- URL3: Craft Brewer Definition. <https://www.brewersassociation.org/statistics-and-data/craft-brewer-definition/>
- URL4: Alyssa Pereira. What Does "Craft Beer" Actually Mean? <https://www.dictionary.com/e/what-does-craft-beer-actually-mean/>
- URL5: Vince Cottone. Craft beer: The 1986 definition. <https://appellationbeer.com/blog/tag/vince-cottone/>
- URL6: Das Reinheitsgebot. Der Originaltext des Reinheitsgebotes. <https://private-brauereien.de/de/reinheitsgebot/der-originaltext/index.php>
- URL7: Stan Hieronymus. History of maltig. <https://www.probrewer.com/library/malt/history-of-malting/>
- URL8: Townsends. 18th Century Beer Brewery Walkthrough. <https://www.youtube.com/watch?v=NLxNWWeEAlw>