





LA SALVE BILBAO S.L:

CERVEZAS KM0: reutilizando levaduras



Eduardo Saiz Lekue
eduardo@lasalvebilbao.com
606350022
<https://www.lasalvebilbao.eus/>

-
-  **Actividad:** La Salve produce, distribuye y comercializa distintos tipos de cerveza desde 1886, siendo actualmente el mayor productor de cerveza de Euskadi. Elabora cerveza de 0 km durante todo el año, para lo cual se realiza un proceso riguroso de selección y elaboración de materia prima de origen próximo.
 -  **Sector:** Producción, distribución y comercialización de cerveza
 -  **Nº de personas empleadas:** 6
 -  **Localización:** Edificio Centro Empresarial PB-1, Telleria 31A48004 Bilbao (Bizkaia)

*Innovación INCREMENTAL de ámbito LOCAL (EUSKADI)***¿Por qué es un POTENCIAL caso práctico en innovación?**

Porque se trata de un proceso pionero en la industria cervecera que transforma el proceso productivo actual, pasando de utilizar levaduras de un solo uso a lograr la reutilización de este ingrediente básico, colaborando no sólo con la sostenibilidad y la reducción de la huella de carbono de la producción de cervezas La Salve, sino también con la mejora de la rentabilidad del proceso, reduciendo los costes de producción, y contribuyendo asimismo a la mejora organoléptica de los productos de la compañía.

INFORMACIÓN DETALLADA SOBRE EL CASO PRÁCTICO

La Salve volvió a la actividad en el año 2014, y un año más tarde inició una alianza con el centro tecnológico Azti con el objetivo de identificar y definir una serie de proyectos de innovación en el ámbito industrial, siempre en torno a los valores fundamentales de la compañía: cerveza Km0 y calidad de producto. Entre los proyectos identificados, se encontraba el de generar levaduras propias reutilizables derivadas del propio proceso de producción de la cerveza.

A principios de 2019 La Salve decide poner en marcha este proyecto. En primer lugar, la maestra cervecera de la empresa contacta con proveedores de levadura para indagar a nivel técnico cómo y en qué condiciones había que mantener la levadura generada (tiempos, presiones, temperaturas y velocidades de trasiego de la levadura para ser reincorporada al proceso productivo). En mayo de 2020, La Salve se pone en contacto con el director de la fábrica de Burgos de su socio Mahou-San Miguel, haciéndoles partícipes del proyecto e integrándoles en el proceso. Mahou-San Miguel pone a disposición de La Salve a su maestro cervecero de la fábrica de Burgos, así como a su departamento técnico y de laboratorio para la realización de pruebas orientadas al control de la evolución de las levaduras.

El proyecto ha requerido acometer una serie de inversiones para la adaptación de la planta de Bilbao al nuevo proceso productivo. La Salve dispone de 10 tanques de fermentación de 2.500 litros que son independientes, de manera que se realiza una cocción y se llena un tanque. Al introducir las levaduras reutilizables, al acabar el proceso de fermentación y cuando esa cerveza pasa al embotellado, se recuperan las levaduras del tanque, almacenándolas en un nuevo tanque estanco de menor dimensión para su posterior incorporación al siguiente proceso de fermentación. Para ello, en septiembre de 2020 se han realizado las adaptaciones a nivel industrial para poder llevar las levaduras frescas desde los tanques de fermentación a los citados tanques estancos, a través de una serie de conexiones de entrada y salida para que puedan ser incorporadas nuevamente al tanque de fermentación. En los meses de octubre y noviembre se empiezan a realizar las pruebas de producción, quedando estas adaptaciones plenamente integradas en el proceso en marzo de 2021.

Se estima que la inversión total realizada, incluyendo la dedicación del personal involucrado, ha sido de 400.000 euros.

Actualmente La Salve está produciendo cuatro de sus referencias en base a estas levaduras reutilizables, con el objetivo de extender este proceso al resto de productos de la compañía. La vida útil de las levaduras así generadas puede ser indefinida, al tratarse de una materia prima viva que se va regenerando en cada proceso.

Antecedentes

Desde el arranque de la fábrica, La Salve, al igual que el resto de la industria cervecera, había utilizado levaduras liofilizadas de usar y tirar en su proceso productivo, es decir, levaduras frescas deshidratadas, que se presentan en polvo y tienen un gran poder de fermentación. Fruto de la colaboración iniciada en 2015 entre La Salve y Azti, se identificaron ocho proyectos de innovación para la compañía, entre los que estaba el de la reutilización de levaduras generadas en el propio proceso de producción de la cerveza.

Reto

El reto es conseguir reutilizar levaduras generadas en el proceso de producción de la cerveza para tener un mayor control de todos los ingredientes y ser fieles a la filosofía de Km0 de la empresa, contribuyendo de esta manera a la diferenciación del producto, y aportando nuevos matices que mejoran a nivel organoléptico las cervezas de La Salve. A su vez, se incrementa la sostenibilidad del proceso y se optimizan los costes productivos.

Acciones

1. En 2015 La Salve, junto con Azti, identifica una cartera de proyectos de innovación para la compañía, alineados con los valores básicos de la empresa de producir y comercializar cervezas Km0 de calidad. Entre los proyectos identificados, se encontraba el de generar levaduras propias reutilizables.
2. En 2019, La Salve toma la decisión de poner en marcha el proyecto de levaduras reutilizables, y se dispone a investigar sobre las levaduras más adecuadas para ser reutilizadas y sobre las condiciones para su mantenimiento óptimo.
3. En mayo de 2020, La Salve inicia un trabajo en conjunto con el maestro cervecero y técnicos de la fábrica de Burgos de Mahou-San Miguel, socio de La Salve, realizando pruebas y análisis de laboratorio para la estabilización y control de las levaduras generadas en el proceso productivo.
4. En septiembre de 2020 se realizan las adaptaciones necesarias a nivel industrial, añadiendo tanques estancos para mantener las levaduras extraídas del proceso productivo, así como las conexiones de entrada y salida para su extracción y posterior adición a los tanques de fermentación de cerveza.
5. En octubre y noviembre de 2020 comienzan a realizarse las pruebas de producción, realizando adaptaciones en el proceso de extracción e incorporación de las levaduras obtenidas.
6. En marzo de 2021 comienza la producción en base a estas levaduras reutilizables de 4 de las referencias de la compañía. El ciclo de estas levaduras puede ser permanente mientras los controles realizados evidencien que la levadura cuenta con la viabilidad adecuada para la fermentación.

Resultados obtenidos

- El principal resultado es lograr levaduras de generación propia reutilizables que han permitido llevar al proceso de producción el ADN Km0 genuino de La Salve, y de esta forma ser consecuentes con su manera de ver el desarrollo del proyecto empresarial y de la marca. Se trata de un proyecto que permite que el proceso productivo de la empresa sea más sostenible medioambientalmente y, por lo tanto, mejora el impacto de la huella de carbono de la compañía, siendo a la vez más eficiente y más rentable económicamente.
- La utilización de estas levaduras reutilizables en el proceso de producción confieren nuevos matices y mejoran organolépticamente el producto final ofertado al consumidor, incrementándola calidad de las cervezas La Salve.
- Se logran menores costes de producción al reutilizar una materia prima clave del proceso, lo que redonda en la rentabilidad de la compañía. Concretamente, al reutilizar levaduras en ciclos permanentes, se estima que se consigue un ahorro del 80% en lo que respecta al coste en levaduras de uso convencional.
- Se consigue una reducción del 50% del tiempo de fermentación del mosto, pasando de dos semanas de fermentación con las levaduras liofilizadas a una semana con la utilización de las levaduras reutilizables generadas en el proceso.

CATEGORIZACIÓN DEL CASO

Ámbitos de Innovación:

- Proceso: Producción de bienes y prestación de servicios.

Ámbitos de oportunidad:

- 1 - Transición energético/climática

Eduardo Saiz Lekue (Director de cervezas La Salve)

“La Salve lleva implícito en su ADN el compromiso con lo local y la innovación como palancas significativas de competitividad. La innovación es nuestro valor añadido en tecnología, pero también de forma transversal en todos nuestros procesos y en el modelo de negocio ”

Jon Ruiz Ibinarriaga (Director de la Fábrica La Salve Bilbao)

“Somos una empresa comprometida con nuestro entorno. Queremos ser un referente en el sector y producir aquí porque La Salve es Bilbao y es Euskadi”

Innovation Index Score: ★★★★★

Alineamiento estratégico: ★★★★★

Creatividad: ★★☆☆

Colaboración e hibridación: ★★★★★

Sistematización: ★★★★★

Eficacia en los resultados: ★★★★★

Eficiencia en los resultados: ★★☆☆

Replicabilidad y transferibilidad: ★★☆☆

Impacto: ★★★★★

Reconocimiento: ★★★★★