

Secretaría de Desarrollo Productivo y PyME
Ministerio de Producción y Ambiente

El Sector Cervecerero Artesanal en Tierra del Fuego

Datos compilados a partir de las asistencias
técnicas sectoriales realizadas en el período
2021 - 2025



**Gobierno de
Tierra del Fuego**
Antártida e Islas del Atlántico Sur



Datos compilados a partir de las asistencias técnicas sectoriales realizadas en el período 2021-2025

El sector cervecero artesanal en la Provincia de Tierra del Fuego, Antártida e Islas del Atlántico Sur, es un segmento productivo con potencialidad de impacto en la economía fueguina, elaborando productos con identidad local, acompañando la diversificación de la matriz productiva, generando puestos de trabajo, e influyendo positivamente en las actividades de otros sectores económicos como el turismo, la industria metalúrgica y otros servicios de apoyo a la producción.

La Secretaría de Desarrollo Productivo y PyME (SDPyPyME), dependiente del Ministerio de Producción y Ambiente (MPyA), ha impulsado diversas acciones desde 2021 para su fortalecimiento.

OBJETIVO de las diferentes estrategias de intervención pública:

Contribuir a la mejora de la competitividad del sector, orientado fuertemente a la mejora en los procesos productivos para asegurar la calidad del producto final.

ESTRATEGIAS DE INTERVENCIÓN:

- Asistencia Técnica y Capacitación Continua: Planificación y ejecución de asistencias técnicas continuas y específicas en fábricas, en colaboración con el Consejo Federal de Inversiones (CFI) y organismos científicos como la Fundación de la Universidad Nacional del Comahue para el Desarrollo Regional (FUNYDER) a través del Centro de Referencia en Ciencia y Tecnología Cervecera (CRELTEC) y el Instituto Andino Patagónico de Tecnologías Biológicas y Geoambientales (IPATEC), CONICET.

Entre las acciones de asistencia técnica se resaltan aquellas vinculadas con la mejora de procesos y controles de calidad, y la definición e implementación de planes de acción individuales para cada cervecería con especial énfasis en:

- Implementación de protocolos de limpieza y sanitización para controlar contaminantes.
- Manejo y cuidado del equipamiento de medición (pHmetros, densímetros).
- Promoción de la reutilización de levaduras de manera segura y controlada.
- Tratamiento del agua, malta, cocción, macerado, lupulado y fermentación.
- Fomento al agregado de valor, ampliando la oferta con atributos diferenciadores con identidad local (desarrollo/ innovación en productos).



- Optimización del esquema de costos.
- Apoyo Financiero y Adquisición de Equipos: Se generó una lista de requerimientos y se acercaron a los elaboradores posibles líneas de financiación para la aplicación de mejoras. Como resultado de los fondos gestionados a través de la SDPyPyME, 10 cervecerías adquirieron nuevo equipamiento (pHmetros, fermentadores) clave para el control y operatividad del proceso productivo.
- Articulación Institucional y Prestación de Servicios Locales: La SDPyPyME promueve y sostiene el trabajo colaborativo con el laboratorio de la Universidad Nacional de Tierra del Fuego (UNTDF). Este esfuerzo buscó consolidar las capacidades diagnósticas *in situ* para que los elaboradores locales tengan acceso a análisis microbiológicos y fisicoquímicos de forma continua. La SDPyPyME, incluso, ha coordinado la logística para el envío de muestras entre ciudades (Río Grande a Ushuaia) para facilitar estos análisis.
- Fomento de la Comunidad: Se promovieron espacios de diálogo, interacción e intercambio entre productores, que se sostienen hasta la actualidad.

RESULTADOS ALCANZADOS, LECCIONES APRENDIDAS Y DESAFÍOS DE TRABAJO CONTINUO:

Luego de cuatro años continuados de asistencia técnica al sector cervecero artesanal, se han logrado avances significativos en el fortalecimiento de la calidad y sostenibilidad del sector.

A través de diagnósticos detallados, capacitaciones técnicas y asistencia personalizada, se han implementado mejoras en procesos productivos (incluyendo el uso, cuidado e implementación de equipamiento disponible en fábrica); control de contaminantes (protocolos de limpieza y sanitización); implementación y/o mejora en la reutilización de levaduras¹ y control de calidad², con un impacto positivo en la calidad del producto final de varias cervecerías.

El proceso de asistencia destacó por abordar desafíos críticos, como la alta incidencia de contaminaciones microbianas y la falta de equipamiento adecuado. El acompañamiento permitió

¹ Propuesta principalmente trabajada con aquellas fábricas que no presentaron problemas de contaminación. La reutilización de levadura es una de las prácticas con mayor impacto en términos de reducción de costos y de mejora de calidad del producto. Al finalizar la fermentación, el cervecero cuenta con más cantidad de levadura que al inicio, haciendo que este insumo pueda ser reutilizado para nuevas fermentaciones. Un correcto manejo de la levadura reutilizada deriva en fermentaciones más limpias, la posibilidad de estandarizar el producto y la reducción de la cantidad de levadura desechada (menor impacto ambiental), además del hecho de no tener que comprar levadura. Esto último es fundamental en la reducción de costos (ya que es un insumo importado) y en su accesibilidad, sobre todo en Tierra del Fuego, donde el transporte encarece y hace menos accesible este insumo.

² Entre los avances alcanzados sobre los parámetros de calidad analizados, los más relevantes tienen que ver con la calidad microbiológica y el manejo de levaduras.



alcanzar mejoras importantes en cervecerías que lograron implementar los cambios sugeridos³, como la adquisición de pHmetros⁴; el reemplazo de fermentadores de plástico por fermentadores “unitank” de acero inoxidable⁵; el establecimiento de registros sistemáticos de datos de fermentación⁶ y el mejoramiento de la eficiencia a través de la optimización de la molienda de malta⁷.

La capacitación fue un eje central del proceso. La participación de reconocidos expertos no solo aportó conocimientos técnicos, sino que tuvo un impacto motivacional significativo en los elaboradores. También dejó en evidencia que alcanzar resultados necesita de tiempo para desarrollar curvas de aprendizaje, asimilar información y mejorar la capacidad de ejecución. El acompañamiento durante este proceso fue crucial para los elaboradores, ya que les brindó la confianza necesaria para implementar prácticas y cambios de manera autónoma.

Si bien la capacitación técnica es importante para adquirir conocimientos, su efectividad se potencia cuando va de la mano con un acompañamiento activo. Así, el éxito en la mejora radica en la combinación de aprendizaje continuo, asistencia personalizada y una ejecución respaldada por conocimientos técnicos sólidos. Contar con instancias de consulta y confirmación de decisiones resultó esencial para asegurar una ejecución exitosa de los cambios propuestos.

Vale decir que las instancias de discusión y aprendizaje fueron propiciando un espacio de vinculación entre las cervecerías, promoviendo la colaboración y el intercambio de soluciones creativas para abordar los desafíos propios de un sistema productivo insular.

La creación de estos espacios de colaboración, como grupos de comunicación entre elaboradores y talleres presenciales, fomentaron el intercambio de experiencias enriquecedoras. Este enfoque colaborativo ha empezado a transformar una industria históricamente fragmentada en un sector más cohesionado, con mayores estándares de calidad y mejores prácticas compartidas.

Otro aspecto clave fue la consolidación de las capacidades analíticas del laboratorio de la Universidad Nacional de Tierra del Fuego (UNTDF) para que el sector cervecero artesanal cuente con las herramientas necesarias para ejecutar los programas de calidad.

³ En 2023 una cervecería implementó la utilización de nitrógeno como gas de empuje para el trasvase de la cerveza y purga de líneas y barriles, evitando el ingreso de oxígeno a las líneas. Esta es una solución ingeniosa que resalta la motivación de los cerveceros en la búsqueda de la calidad.

⁴ Incluyendo capacitación para cuidado y calibración.

⁵ Los fermentadores de acero inoxidable ofrecen varios beneficios en comparación con las superficies plásticas. Entre ellos, se destaca una mayor durabilidad y por lo tanto sostenibilidad, mejores condiciones de higiene y eficiencia de la limpieza y desinfección, control de temperatura más eficiente, utilización del dióxido de carbono producido por las levaduras durante la fermentación para carbonatar la cerveza (ahorro económico), neutralidad en sabor y menor incorporación de oxígeno en la cerveza final, lo cual tiene un impacto directo en la vida útil de la cerveza y un mejor aprovechamiento de las características de aroma y sabor del lúpulo (menor oxidación).

⁶ La utilización de levaduras de baja viabilidad impacta directamente sobre los parámetros fermentativos y organolépticos, teniendo consecuencias negativas sobre la calidad del producto final. Con el fin de mejorar la calidad de las levaduras, se trabajó con los elaboradores en la mejora de las condiciones de fermentación para obtener levadura de mejor calidad apta para su reutilización.

⁷ Esta medida no solo mejoró la eficiencia, sino que tuvo un impacto en la reducción de costos y un mejor control sobre los procesos productivos.



El trabajo conjunto con el personal del IPATEC permitió afianzar técnicas analíticas y servicios de análisis microbiológicos, fisicoquímicos, evaluación de calidad de la levadura cervecera y medición de oxígeno, los que ahora están a disposición de las cervecerías locales. La disposición y compromiso del equipo de la Universidad han sido esenciales para consolidar un soporte técnico *in situ* para el sector.

Así, los avances alcanzados son un reflejo del compromiso de los elaboradores, las instituciones participantes y la continuidad del trabajo técnico. Sin embargo, persisten desafíos significativos para muchas cervecerías, en particular aquellas con recursos limitados, que requieren un apoyo continuo para seguir optimizando sus procesos.

En algunos casos, las condiciones estructurales y operativas dificultaron la implementación de las recomendaciones técnicas, subrayando la necesidad de continuar con el apoyo técnico y financiero para el desarrollo de estas fábricas.

La industria de la cerveza artesanal no es ajena a las dificultades socioeconómicas que enfrenta nuestro país, por ello es importante continuar el trabajo con los elaboradores brindándoles herramientas que les permitan eficientizar los procesos, mejorar la calidad y bajar costos.

En este marco, resulta fundamental seguir apoyando la sustentabilidad del sistema productivo, tanto a nivel individual como grupal, para consolidar los logros obtenidos y maximizar el potencial del sector en el futuro.

Los datos que a continuación se exponen, incluyen información sobre la elaboración de cerveza artesanal en la Provincia de Tierra del Fuego, A. e I. A. S.

Cantidad de actores en el sector	23 emprendimientos formales ⁸ situados en Ushuaia, Tolhuin y Río Grande. Durante el transcurso de la asistencias, se produjeron cierres de unidades productivas, impactando en la cantidad de actores del sector.
Volumen de producción (litros)	El volumen de producción mensual del sector es muy heterogéneo. Los volúmenes relevados (2022-2025) han mostrado un rango amplio, encontrándose cervecerías con fabricación de 400 litros mensuales (emprendimiento de inicio reciente), hasta emprendimiento de 41.600 litros de cerveza por mensuales (registro 2023). Los estilos principales que se producen en la isla son Amber, Bitter, Golden, APA, IPA, Red Ale, Kolsch, Pilsen, Hell, Pilsner, Stout.
Infraestructura productiva (Instalaciones y equipamiento)	Las instalaciones y el equipamiento presentan diferencias entre emprendimientos: • Sistemas de Cocción: Suelen ser manuales, a gas, con una configuración de tres ollas (agua caliente, macerado y hervor). • Enfriamiento y Maduración: La mayoría utiliza enfriadores de placa (fijos o desarmables). Los fermentadores se utilizan comúnmente también para la etapa de maduración.

⁸ Registros vigentes en ARCA, AREF, Dirección de Control y Fiscalización de Alimentos, Ministerio de Salud provincial (RNE, RNPA), según datos 2022.



	• Carbonatación: Generalmente se realiza en barril, práctica que dificulta la estandarización y aumenta el riesgo de incorporar oxígeno. • Control de Temperatura: Aproximadamente el 80% de las fábricas cuentan con sistemas de control activo de temperatura, generalmente mediante banco de frío con agua y glicol. Las demás fábricas utilizan métodos menos precisos, como cuartos calefaccionados o soluciones artesanales, que generan mayores fluctuantes térmicas durante la fermentación.
Capacidad instalada de industrialización	La capacidad de fermentación de las fábricas es variada. Históricamente, los fermentadores de plástico han sido la tecnología predominante en el sector cervecero artesanal fueguino. En el relevamiento inicial de 2022, de las seis fábricas asistidas, 50% utilizaban exclusivamente fermentadores plásticos, 33% combinaban plástico e inoxidable y sólo 17% trabajaban exclusivamente con acero inoxidable. En los relevamientos posteriores se observó una tendencia gradual hacia la incorporación de acero inoxidable. Sin embargo, durante 2023 las cinco fábricas incorporadas al proyecto todavía utilizaban fermentadores plásticos como equipamiento principal, aunque algunas comenzaron a reemplazarlos progresivamente por fermentadores de acero inoxidable. Considerando el conjunto de las cervecerías relevadas entre 2022 y 2024, el 70% utilizaba fermentadores plásticos total o parcialmente, mientras que una minoría contaba exclusivamente con fermentadores de acero inoxidable.
Nivel tecnológico de medición y control durante el proceso de elaboración con impacto directo en la calidad del producto final	• Equipamiento de Medición: Todas las fábricas poseen densímetros y pHmetros. Si bien es una práctica resultante de las asistencias técnicas, aún existen fábricas en las que el uso y cuidado de estos no es el adecuado, derivando en mediciones imprecisas⁹. • Protocolos y Contaminación: Durante los primeros diagnósticos realizados en fábricas, se detectó una alta incidencia de contaminaciones microbianas (hasta el 69% de las muestras en una etapa temprana), debido a inadecuados protocolos de limpieza y sanitización (en algunos casos, inexistentes)¹⁰. Luego de las asistencias técnicas, la mayoría de las fábricas han adoptado dichos protocolos. • Manejo de Levaduras: Muy pocas fábricas cuentan con microscopios¹¹ y cámara de Neubauer (herramientas fundamentales para la implementación de prácticas de reutilización). Por tanto, la reutilización de levaduras se realiza sin recuentos ni determinación de viabilidad ("a ciegas"), haciendo que aquellas que reutilizan lo hagan sin saber qué cantidad y calidad de levadura están utilizando.

⁹ Si bien las cervecerías fueron capacitadas para ejecutar la limpieza y calibración del equipamiento, se considera que es un punto que aún requiere de acompañamiento y asesoría.

¹⁰ El test de mosto forzado es un test sencillo que permite evaluar la eficiencia de los protocolos de limpieza y sanitización implementados en la fábrica. Ninguna de las fábricas aplicaba este test para sus controles de rutina.

¹¹ Con aquellas fábricas que no contaban con microscopio, se ha trabajado en la implementación de protocolos de análisis de información que, si bien no es tan precisa como la técnica de microscopía, puede ser una herramienta útil para implementar la reutilización de levadura de una manera más segura. Si bien algunas cervecerías pusieron en funcionamiento sus microscopios y la mayoría fueron capacitadas para ejecutar la reutilización, se considera que es un punto que aún requiere de acompañamiento y asesoría.



Herramientas de diferenciación de producto	Los elaboradores buscan la diferenciación a través de recetas innovadoras, el uso de levaduras no convencionales o líquidas y la incorporación de materias primas locales como lúpulo cultivado en Río Grande y productos forestales no madereros (PFNM) tales como pimienta de canelo, calafate y farolito chino¹². Estas estrategias representan un gran potencial para agregar valor a las cervezas fueguinas y fortalecer la identidad del producto. 2 cervecerías¹³ acreditan calidad mediante la certificación del Sello de Calidad Certificada Tierra del Fuego - Fin del Mundo (Protocolo Gourmet)¹⁴
Mercado de consumo	Local ¹⁵ . El sector tiene potencial por su sinergia con el turismo, incluido el interés de turistas internacionales y la posibilidad de comercialización a cruceros.
Cantidad de empleo	En la actualidad la actividad concentra 19 empleos formales. La mayoría de los emprendimientos no tienen empleados, sino que se sostienen con la labor de sus propietarios.

Fuente: SDPyPyME (2025-2026)

SIGLAS UTILIZADAS EN ESTE DOCUMENTO:

MPyA: Ministerio de Producción y Ambiente

SDPyPyME: Secretaría de Desarrollo Productivo y PyME

DGPPyME: Dirección General de Promoción PyME

TNC: Territorio Nacional Continental

¹² La SDPyPyME acompaña el registro de estos PFNM en el CAA y, con posterioridad, el RNPA de los elaboradores ante la Dirección de Control y Fiscalización de Alimentos de la provincia.

¹³ Coirón y Jokten, ambas de la ciudad de Río Grande.

¹⁴ Otras cervecerías artesanales han transitado esos procesos y en la actualidad no se mantienen certificadas por cierre de planta de elaboración (1 caso) y/o decisión empresarial (1 caso).

¹⁵ Existen experiencias de comercialización a TNC.



Gobierno de
Tierra del Fuego
Antártida e Islas del Atlántico Sur