Des Malts Belges qui Rendent Vos Bières Si Spéciales

SPÉCIFICATION

CHÂTEAU DISTILLING NATURE
Année de récolte 2023

Paramètre	Unité	Min	Max
Humidité	%		4.5
Extrait soluble (0.7 mm)	%	76.0	
Soluble extract (0.2 mm)	%	80.0	
Différence fine-grosse	%		2.0
Coloration du moût	EBC(Lov.)	2.5 (1.5)	4.0 (2.1)
Ratio d'azote soluble	%	35.0	40.0
Azote soluble, sec	%	0.5	0.6
Azote total, sec	%	1.40	1.65
Friabilité	%	80.0	
NDMA	ppb		2.0
Homogénéité	%	98.0	
Extrait fermentable	%	87.0	
Rendement d'alcool minimum prévu (PSY)	l/t	406.0	
DP	°IOB	63.0	

Caractéristiques

Des orges brassicoles deux rangs printemps sont choisies pour la production de notre malt Château Distilling Nature. L'orge est trempée pour obtenir une humidité de 44-46%, un peu plus élevée que celle nécessaire pour les malts de style Pilsen. Les températures de germination sont contrôlées entre 12°C - 16°C pour une période de 5 jours. Le touraillage commence à 50° - 60°C, la température étant augmentée à 70° - 75°C.

Particularités

C'est un malt premium produit spécialement pour les distilleries. Il est utilisé pour la production du whisky de haute qualité. Le malt Château Distilling Nature promeut une haute fermentabilité et un potentiel enzymatique adéquat. Notre malt Château Distilling Nature est légèrement touraillé pour préserver les enzymes et augmenter la fermentabilité.

Usage

Tout type de whisky, de vrais whiskys Scotch.

Stockage et délai de dépôt

Le malt doit être stocké dans un espace propre, frais (< 22 °C), sec (< 35 HR %) et sans infestation. Pour les meilleurs résultats, nous recommandons d'utiliser tous les produits concassés dans les 3 mois et tous les produits en grains entiers dans les 24 mois qui suivent la production. Les malts qui ne sont pas stockés de manière appropriée peuvent perdre de la fraîcheur et de la saveur.

Emballage

Vrac ; vrac container ; sacs (25kg, 50kg) ; big bags (400 – 1250kg).

Organisme de Certification: CERTISYS Av.de l'Escrime, 85 Schermlaan, B-1150 Bruxelles, Belgique, www.certisys.eu. Le malt BIOLOGIQUE que nous vous avons livré est produit par la MALTERIE DU CHATEAU, dûment agréée, comme en atteste la certification de CERTISYS en votre possession. CERTIFIÉ PAR BE BIO 01.

IMPORTANT

Nous assurons pour tous nos malts une traçabilité à 100% du champ d'orge à travers le maltage jusqu'à livraison selon Le Règlement (CE) n° 178/2002 concernant la traçabilité des denrées alimentaires.

Tous nos malts sont fabriqués selon la méthode de maltage traditionnel durant 8 à 10 jours d'où une solide garantie de haute modification des grains et de la qualité supérieure des malts Premiums.

Nos malts sont fabriqués en stricte conformité avec la Législation concernant l'utilisation d'OGM, qui interdit la production de malt obtenu à partir d'orge génétiquement modifiée au sein de la Communauté européenne (Règlement (CE) n° 1829/2003).

Notre production est en stricte conformité avec les normes HACCP (Hazard Analyses of Critical Control Points) en vigueur et notre système de qualité est basé sur L'ISO 22000.

Nos malts ne dépassent pas les valeurs limites de taux admissibles des pesticides, herbicides, mycotoxines et nitrosamines, selon les normes de l'UE et Internationales.

Les livraisons de nos malts sont effectuées exclusivement par des transporteurs certifiés GMP.

Sur notre site Internet www.malterieduchateau.com vous pouvez visualiser et imprimer les bulletins d'analyses du malt fourni.

La Malterie du Château SA (Castle Malting); Site de production : Rue de Mons 94, 7970 Beloeil, Belgique
Site de distribution : Rue de l'Orbette 1, 7011 Ghlin (Mons), Belgique; Siège administratif : Rue de Mons (Bel) 94, 7970 Beloeil, Belgique
Tél. : +32 87 662095; info@castlemalting.com; www.malterieduchateau.com; RPM Tournai 79754; TVA : BE0455013439
CBC Banque SA - Avenue Albert 1er 60 - 5000 Namur Account : 193-1242112-48 IBAN : BE11 1931 2421 1248 BIC : CREGBEBB