Des Malts Belges qui Rendent Vos Bières Si Spéciales

SPÉCIFICATION

CHÂTEAU WHISKY LIGHT NATURE
Année de récolte 2021

Paramètre	Unité	Min	Max
Humidité	%		4.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	80.0	
Différence fine-grosse	%		2.0
Coloration du moût	EBC(Lov.)	2.5	4.0
Protéines totales (base sèche)	%		11.7
Protéines solubles	%	3.5	4.4
Indice Kolbach	%	35.0	45.0
Friabilité	%	80.0	
Grains entiers	%		2.5
Temps saccharification	min		15
Homogénéité	%	90	
Rendement d'alcool minimum prévu (PSY)	l/t	400	
Phénols	ppm	15	25

Caractéristiques

Notre malt Château Whisky Light Nature® est fumé au cours du séchage avec la meilleure tourbe écossaise. Les malts Whisky Nature ont un délai de stockage plus long.

Particularités

Confère un caractère délicat de tourbe et fumée. C'est un ingrédient idéal pour la création d'un whisky BIO unique. Dans des proportions plus grandes ce malt confère à votre whisky une riche saveur fumée et tourbée.

Usage

Tout type de whisky BIO pour une saveur fumée distincte, 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).

CERTISYS 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; Agence ING Les Trois Canaux, Rue De Tournai 130, 7972 - Quevaucamps, Belgique
Account : 370-0905456-48; IBAN : BE11 3700 9054 5648; BIC : BBRUBEBB