Malterie du Château®

Des Malts Belges qui Rendent Vos Bières Si Spéciales

SPÉCIFICATION

CHÂTEAU VIENNA®
Année de récolte 2022

Paramètre	Unité	Min	Max
Humidité	%		4.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	80.0	
Différence fine-grosse	%	1.5	2.5
Coloration du moût	EBC(Lov.)	4.0 (2.1)	7.0 (3.2)
Protéines totales (base sèche)	%		12
Protéines solubles	%	3.5	4.5
Indice Kolbach	%	37.0	45.0
Viscosité	cp		1.6
pH		5.6	6.0
Pouvoir diastasique	WK	250	
Friabilité	%	80.0	
Grains entiers	%		2.5
Filtration		Normale	
Temps saccharification	min	15	

Caractéristiques

Malt belge de base Château Vienna. Légèrement touraillé jusqu'à 85 - 90°C, avec une durée de touraillage plus courte que dans le cas des autres malts.

Particularités

Donne une saveur un peu plus intense de malt et céréales que le malt Pilsen, ainsi que quelques arômes de caramel. Touraillé à température plus élevée que le malt Pilsen. De ce fait, il produit une couleur dorée un peu plus riche et intensifie en même temps le corps et la plénitude de la bière. Grâce à la température plus haute de touraillage, l'activité enzymatique du malt Château Vienna est un peu plus basse que celle du malt Pilsen. Néanmoins, le malt Château Vienna a assez de pouvoir enzymatique pour supporter l'addition de grandes quantités de malts spéciaux.

Usage

Comme base, pour tous les types de bières; Vienna lager. Intensifie la couleur et l'arôme des bières légères. Peut être utilisé jusqu'à 100 % du mélange : 10 – 30 % pour les Pils, 60 – 90 % pour des bières claires ambrées ; 70 – 80 % pour des bières ambrées et foncées.

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).

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, et mycotoxines, 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