Maltes Belgas que Fazem a Sua Cerveja Muito Especial

ESPECIFICAÇÃO

CHÂTEAU DISTILLING NATURE
Ano da safra 2021

Parâmetros	Unidade	Min	Máx
Umidade	%		4.5
Extrato solúvel (0.7 mm)	%	76.0	
Extrato solúvel (0.2 mm)	%	80.0	
Diferenca Extrato moagem fina-grossa	%		2.0
Cor do mosto	EBC(Lov.)	2.5 (1.5)	4.0 (2.1)
Nitrogênio solubilizável	%	35.0	40.0
Nitrogênio solúvel (base seca)	%	0.5	0.6
Nitrogênio total (base seca)	%	1.40	1.65
Fragilidade	%	80.0	
NDMA	ppb		2.0
Homogeneidade	%	98.0	
Extrato fermentável	%	87.0	
Predicted spirit yield (PSY)	l/t	406.0	
DP	ºIOB	63.0	

Apresentação

Para a produção do malte Château Distilling, a cevada é tem sua umidade elevada até 44 - 46%, levemente mais do que normalmente é requerido para a fabricação de maltes tipo pilsen. As temperaturas de germinação variam entre 12°C - 16°C por um período de cinco dias. O ciclo de secagem inicia em 50° - 60°C sendo elevado até 70° - 75°C.

Características

O malte Château Distilling é produzido especialmente para a indústria de destilados. Utilizado para a produção de whisky de qualidade premium, Château Distilling promove uma alta fermentabilidade, adequado potencial enzimático e nível de nitrogênio (proteinas) solúvel. Nosso malte Château Distilling é gentilmente secadopara preservar as enzimas e maximizar a fermentabilidade.

Uso

Todos os tipos de uísque. Até 100% da mistura.

Armazenamento e vida útil

O malte deve ser armazenado em um lugar limpo, arejado (<22ºC) e seco (<35UR%). Sob estas condições, recomendamos utilizar todos os produtos em grãos dentro do prazo de validade indicado na embalagem.

Embalagem

Entregamos os maltes em qualquer forma de acondicionamento: a granel, sacas de 25 kg, sacas de 50 kg, Big Bags de 400 - 1250 kg. Paletes embrulhados de 1000 kg (sacas de 25 kg) até 1250 kg (Big Bags). Todos os tipos de acondicionamento - em contêineres de 20’ ou 40’ para exportação.

Órgão de certificação: CERTISYS Av.de l'Escrime, 85 Schermlaan, B-1150 Bruxelas, Bélgica, www.certisys.eu. O malte ORGÂNICO fornecido pela nossa empresa é produzido pela Castle Malting (Malterie du Château), devidamente autorizada, como atestado pelo certificado do CERTISYS em sua disposição. CERTIFICADO POR BE BIO 01.

IMPORTANTE

A Castle Malting® garante:

100% de rastreabilidade do malte – da plantação de cevada até o envio para sua cervejaria, respeitando e aplicando o decreto Europeu UE178-2002 do Concelho Europeu sobre rastreabilidade.

O processo de produção tradicional de mais de 9 dias –uma garantia sólida de alta modificação do grão e de uma qualidade dos maltes especiais verdadeira.

Ausência completa de qualquer organismo geneticamente modificado em todos os nossos maltes, conforme definido pela Regulamento (CE) n.o 1829/2003 do Parlamento Europeu e do Conselho, o que significa que todos os nossos maltes não contém organismos transgênicos.

Uma rígida conformidade do nosso processo de produção com as exigências HACCP (Hazard Analysis of Critical Control Points) atualmente em vigor e que são internacionalmente aceitas e com a certificação pela ISO 22000 (Sistemas de Gestão de Segurança de Alimentos).

A conformidade do nossos maltes com os regulamentos europeus e internacionais relativo aos limites máximos de resíduos de pesticidas, herbicidas, fungicidas, inseticidas, micotoxinas e nitrosaminas.

Todos nossos maltes são transportados somente por transportadores com certificação GMP.

Os certificados de análise dos maltes vendidos estão disponíveis para serem impressos diretamente no nosso site.

La Malterie du Château SA (Castle Malting)
Matriz: Rue de Mons (Bel) 94, 7970 Beloeil, Bélgica; Fábrica de malte: Rue de Mons (Bel) 94, 7970 Beloeil, Bélgica; Centro de distribuição: Rue de l'Orbette 1, 7011 Ghlin (Mons), Bélgica; Tel.: + 32 (0) 87 662095; info@castlemalting.com; www.castlemalting.com; Registered Tournai 79754; VAT: BE.455013439; Agence ING Les Trois Canaux, Rue De Tournai 130, 7972 - Quevaucamps, Bélgica; IBAN: BE11 3700 9054 5648; BIC. BBRUBEBB