

Ficha Técnica

DESCRIÇÃO - O extrato de malte é um composto obtido basicamente pela hidrólise da cevada malteada, sendo em seguida submetido à concentração, desidratação a vácuo, moagem e envase. Produzido de acordo com as Boas Práticas de Fabricação e obedecendo à legislação vigente. O produto é higroscópico, de grau alimentício e isento de substâncias tóxicas ou nocivas à saúde. Produto não diastásico.

INGREDIENTES - Cevada Malteada. **ALÉRGICOS: CONTÉM DERIVADOS DE CEVADA. PODE CONTER AVEIA, CENTEIO, SOJA E TRIGO. CONTÉM GLÚTEN.**

APLICAÇÃO - Na cervejaria, indica-se o uso do extrato de malte na etapa de fervura.

Os principais benefícios de sua aplicação na fabricação de cerveja são:

- ✓ Por ser composto 100% de cevada malteada, pode ser aplicado em cervejas puro malte.
- ✓ Pode ser utilizado como substituto total do malte, eliminando as etapas de moagem e mosturação.
- ✓ Pode ser utilizado como complemento, de forma elevar a concentração de açúcares do mosto. Desta maneira, dá flexibilidade para a criação de receitas inovadoras, principalmente as de maior teor alcoólico.
- ✓ Contem perfil ideal de açúcares fermentáveis.
- ✓ Quando utilizado em conjunto com o mosto cervejeiro, pode aumentar a capacidade da cervejaria sem a necessidade de investimentos.
- ✓ Adicionalmente, também pode ser utilizado para propagação de leveduras.

Além da aplicação para cervejas, também pode ser aplicado em sorvetes, biscoitos, pães, cereais matinais, chocolates, achocolatados, entre outras preparações culinárias.

MODO DE USO PARA CERVEJAS

O extrato de malte seco Dry Brew é produzido seguindo o processo normal de fabricação de mosto realizado em uma cervejaria. Seu diferencial está no processo de concentração e secagem, o que o torna mais estável e concentrado para uso. Pode ser utilizado como fonte única para compor o mosto da cerveja a ser produzida, ou pode servir como complemento de extrato para mostos altamente concentrados cuja capacidade do equipamento não permita tecnicamente o atingimento da concentração desejada.

A) Para fabricação de cervejas cuja única fonte é o Dry Brew:

- 1) Misturar o Dry Brew com água cervejeira quente (>95°C). A relação Dry Brew:Água está indicada na tabela na sequência.
- 2) Este mosto deverá ser fervido por pelo menos 45 minutos, com a adição dos lúpulos desejados (quantidade/variedade e etapas de dosagem dependem da receita).
- 3) Deverá ser levado em consideração a taxa de evaporação de sua fervura. A medição da concentração do mosto primário deverá ser feita com densímetro/sacarômetro no início e fim da fervura.
- 4) Após a fervura, medir a concentração do mosto final (apronte). Caso este esteja mais concentrado que o desejado, adicione mais água fervida, usando a fórmula $C1 \times V1 = C2 \times V2$ ($C1$ = concentração do mosto medido com sacarômetro, $V1$ = volume de mosto, $C2$ concentração desejada do mosto e $V2$ = volume de água a ser acrescentada). Caso o mosto não tenha atingido a concentração desejada, existe a opção de ferver por mais tempo ou adicionar mais Dry Brew usando a tabela como referência.
- 5) Para maior precisão, sempre tenha uma régua calibrada para medir o volume real da tina e sempre leve em consideração o volume que irá evaporar durante a fervura.
- 6) Após resfriamento e inoculação da levedura, poderá ser iniciada a fermentação/maturação.



As informações aqui contidas não dispensam o usuário da verificação de eventuais limitações do uso conforme legislação vigente.

LIOTÉCNICA TECNOLOGIA EM ALIMENTOS

Fábricas 1 e 4: Av. João Paulo I, 900 - Jd. Santa Bárbara - 06818-901 - EMBU DAS ARTES - SP - Brasil.

Fábrica 3: Av. João Paulo I, 1098 - Morro do Camargo - 06817-000 - EMBU DAS ARTES - SP - Brasil.

Fax: +55-11-4704-6317 - Tel.: +55-11-4785-2300.

B) Para fabricação de cervejas cuja capacidade do equipamento de mostura não permita o atingimento da concentração desejada:

- 1) Aos 15 minutos do fim da fervura, medir a concentração do mosto com densímetro/sacarômetro.
- 2) Para calcular a quantidade de Dry Brew a ser dosado para atingimento da concentração final desejada, recorra novamente a tabela de diluição na sequência.
- 3) Para maior precisão, sempre tenha uma régua calibrada para medir o volume real da tina e sempre leve em consideração o volume que irá evaporar durante estes 15 minutos finais de fervura.
- 4) Após resfriamento e inoculação da levedura, poderá ser iniciada a fermentação/maturação.

RELAÇÃO DRY BREW:ÁGUA

Concentração do Mosto °P/Densidade	Kg de Extrato para hl. (100 litros) de Mosto
1°P / 1,00390	1,1
2°P / 1,00781	2,2
3°P / 1,01174	3,3
4°P / 1,01570	4,4
5°P / 1,01968	5,6
6°P / 1,02370	6,7
7°P / 1,02774	7,8
8°P / 1,03181	8,9
9°P / 1,03591	10,0
10°P / 1,04003	11,1
11°P / 1,04419	12,2
12°P / 1,04838	13,3
13°P / 1,05259	14,4
14°P / 1,05684	15,6
15°P / 1,06112	16,7
16°P / 1,06543	17,8
17°P / 1,06977	18,9
18°P / 1,07414	20,0
19°P / 1,07854	21,1
20°P / 1,08298	22,2



As informações aqui contidas não dispensam o usuário da verificação de eventuais limitações do uso conforme legislação vigente.

LIOTÉCNICA TECNOLOGIA EM ALIMENTOS

Fábricas 1 e 4: Av. João Paulo I, 900 - Jd. Santa Bárbara - 06818-901 - EMBU DAS ARTES - SP - Brasil.

Fábrica 3: Av. João Paulo I, 1098 - Morro do Camargo - 06817-000 - EMBU DAS ARTES - SP - Brasil.

Fax: +55-11-4704-6317 - Tel.: +55-11-4785-2300.

CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS ⁽¹⁾

Aspecto

Pó granulado de coloração castanha



Sabor e Odor

Característicos de malte

Umidade (%)

Máximo 4

Densidade (g/cm³) ⁽²⁾

0,300 - 0,450

Acidez (mL NaOH 0,1 N/ 10g)

Máximo 25

Cor (EBC) ⁽²⁾

Máximo 50

Carboidratos Totais (%)

Mínimo 85

Proteína (%)

5,0 - 8,0

pH (diluição a 10%)

4,5 - 6,0

Açúcares Redutores Como Maltose (%)

Mínimo 60

DP1 = 15%

Perfil de Açúcares Referencial

DP2 = 54%

DP3 = 15%

Matérias Estranhas

Ausência

⁽¹⁾ Pode haver diferenças nas características do produto, devido à variação natural da matéria-prima.

⁽²⁾ Valor de referência. Não é emitido no laudo de análise.

CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS ⁽¹⁾

		n	c	m	M
Contagem total de Mesófilos	(UFC/g)	5	0	10.000	-
Bolores e Leveduras	(UFC/g)	5	0	100	-
Coliformes Totais	(UFC/g)	5	0	< 10	-
Coliformes 45°C ⁽²⁾	(UFC/g)	5	0	< 10	-
<i>E. coli</i>	(UFC/g)	5	0	< 10	-
<i>Salmonella sp</i> ⁽²⁾	(/25 g)	5	0	Ausência	-
<i>B. cereus</i>	(UFC/g)	5	0	1000	-

⁽¹⁾ O plano de amostragem segue os padrões da ICMSF (International Commission on Microbiological Specifications for Foods).

⁽²⁾ De acordo com a legislação vigente (RDC nº12 de 02 de janeiro de 2001 - item 11B).



As informações aqui contidas não dispensam o usuário da verificação de eventuais limitações do uso conforme legislação vigente.

LIOTÉCNICA TECNOLOGIA EM ALIMENTOS

Fábricas 1 e 4: Av. João Paulo I, 900 - Jd. Santa Bárbara - 06818-901 - EMBU DAS ARTES - SP - Brasil.

Fábrica 3: Av. João Paulo I, 1098 - Morro do Camargo - 06817-000 - EMBU DAS ARTES - SP - Brasil.

Fax: +55-11-4704-6317 - Tel.: +55-11-4785-2300.

INFORMAÇÕES NUTRICIONAIS/100g (3 $\frac{1}{2}$ colheres de sopa) ⁽¹⁾

	Quantidade por porção	% V.D.*
Valor Energético	383 kcal = 1609 kJ	19%
Carboidratos	88 g	29%
Proteínas	6,8 g	9%
Sódio	37 mg	2%

Não contém quantidade significativa de gorduras totais, gorduras saturadas, gorduras trans e fibras alimentares.

(*) % Valores Diários de referência com base em uma dieta de 2.000 kcal ou 8400kJ. Seus valores diários podem ser maiores ou menores dependendo de suas necessidades energéticas.

⁽¹⁾ Valores típicos de referência. Não constituem a especificação do produto.

APRESENTAÇÃO

CÓDIGO	EMBALAGEM	PESO LÍQUIDO
120.070.648	10 sacos de polietileno de 1 kg acondicionados em caixa de papelão.	10x1kg

ARMAZENAMENTO E CONSERVAÇÃO - À temperatura ambiente, protegido de poeira e umidade, sobre estrados, em sua embalagem original fechada.

TRANSPORTE - À temperatura ambiente, em veículos limpos, protegidos de poeira, umidade e materiais que possam oferecer riscos de contaminação.

VALIDADE - 12 meses. Na embalagem original e fechada, armazenada adequadamente. Após aberta, não utilizando todo o conteúdo, manter a embalagem bem fechada e consumir no prazo máximo de 30 dias.

ÚLTIMA REVISÃO

Revisão nº.	Descrição
01	Alteração razão social. Inclusão da informação "Pode conter aveia, centeio, soja e trigo". Inclusão de foto. Inclusão da informação "Produto não diastásico" na descrição do produto. Revisão nomenclatura coliformes fecais para coliformes 45°C



As informações aqui contidas não dispensam o usuário da verificação de eventuais limitações do uso conforme legislação vigente.

LIOTÉCNICA TECNOLOGIA EM ALIMENTOS

Fábricas 1 e 4: Av. João Paulo I, 900 - Jd. Santa Bárbara - 06818-901 - EMBU DAS ARTES - SP - Brasil.

Fábrica 3: Av. João Paulo I, 1098 - Morro do Camargo - 06817-000 - EMBU DAS ARTES - SP - Brasil.

Fax: +55-11-4704-6317 - Tel.: +55-11-4785-2300.