

## Parametrização do processo de malteação para a obtenção de maltes especiais para pequenas agroindústrias

Ana Beatriz Berte da Costa (PIBITI/CNPq/UEM), Rafael Pereira Malaquias, Ghiovani Zanzotti Raniero, Antônio Roberto Giriboni Monteiro (Orientador)

anabeatrizberte@hotmail.com, ra110054@uem.br, ghiovaniraniero@gmail.com, argmonteiro@uem.br

Universidade Estadual de Maringá/Departamento de Engenharia de Alimentos.

Ciência e Tecnologia de Alimentos - Engenharia de Alimentos.

Palavras-Chave: *Produção, Malteação, Secagem, Temperatura.*

### Introdução

Uma das bebidas mais tradicionais e antigas do mundo, a cerveja, possui um baixo teor alcoólico e com mercado extremamente competitivo que vem se evidenciando no decorrer dos últimos anos. O malte é o principal ingrediente que define a qualidade e sabor da cerveja. O grão mais utilizado pelas indústrias é a cevada, mas neste trabalho usou-se como matéria-prima o trigo, pois é o cereal de maior produção no mundo. No Brasil ainda se precisa importar malte para cobrir a demanda necessária, com isso tendo uma dependência com o mercado externo, principalmente para maltes especiais.

### Problema

A mudança no perfil do consumidor desencadeou alterações no mundo das cervejarias, o novo perfil leva em conta uma maior preocupação com a qualidade do que a quantidade dos produtos que serão consumidos, com isso a produção de malte especial cervejeiro no Brasil aumentou em números significativos de produção por ano, mas, apesar do grande volume de produção, a matéria prima utilizada nas cervejarias se torna custosa para micro e pequenos empreendedores do ramo pois competem no mercado com grandes indústrias cervejeiras para consignação de malte especial de boa qualidade.

### Solução e Benefícios

Essa inovação proporciona a pequenas agroindústrias uma operação fácil e a baixo custo viabilizando a produção do próprio malte por pequenos e médios fabricantes o que além de representar uma redução no custo de fabricação poderá proporcionar novas opções de maltes especiais para estes fabricantes, inclusive com apelos regionais com padrões de qualidades satisfatórios.



Figura 1. Malteador desenvolvido no laboratório de Tecnologia Cervejeira – Universidade Estadual de Maringá.

### Potencial de Mercado e Diferencial Competitivo

O Brasil é o terceiro país com o maior consumo de cervejas do mundo, sendo o malte a principal matéria prima necessária para produção, contudo no Brasil, existem apenas três maltarias, com isso o país precisa importar malte para cobrir a demanda necessária, tendo uma dependência com o mercado externo, principalmente para maltes especiais, pois grande parte da matéria prima acaba sendo comprada por empresas de grande porte, o que acaba dificultando o acesso para pequenas cervejarias que trabalham priorizando a qualidade e individualidade da bebida. O diferencial dessa tecnologia é que através de um equipamento simples e de fácil operação pode se obter maltes especiais com qualidade a baixo custo sem depender do mercado externo.

### Considerações Finais

Os diferentes tempos e temperaturas de secagem aplicado aos maltes não efetuaram diferenças tão significativas entre o padrão, apesar de parâmetros de secagem e tempo distintos. Com os resultados obtidos através dos experimentos, conclui-se que a produção de malte em pequena escala no malteador desenvolvido no laboratório obteve-se maltes com padrões de qualidades aceitáveis de acordo com o que foi encontrado em literatura, podendo ser uma alternativa para micro e pequenos empreendedores do ramo cervejeiro em produzir seus próprios maltes, visando economizar custos de matéria.

### Estágio de Desenvolvimento da Tecnologia

Tecnologia em estágio de desenvolvimento laboratorial.

### Agradecimentos

Ao CNPq pela concessão da bolsa de iniciação científica e apoio ao desenvolvimento tecnológico do Paraná.

### Contato Institucional

Universidade Estadual de Maringá  
Núcleo de Inovação Tecnológica  
[www.nit.uem.br](http://www.nit.uem.br)  
(44) 3011-3861

