vinetur

O que é o malte da cerveja e por que simplesmente torrar um cereal não o transforma em malte

Acompanhar a cevada desde a germinação até aos maltes-base, cristal e torrados ajuda a perceber de onde vêm a cor e o aroma, e o que cada tipo acrescenta durante a produção da cerveja.

terça-feira, 17 de novembro de 2026



A germinação controlada distingue o malte do grão simplesmente torrado; a secagem e outros tratamentos térmicos ajudam a definir o seu caráter. Ilustração didática gerada com IA.

Malte é uma daquelas palavras ligadas à cerveja que se usam o tempo todo sem que se explique sempre o que significa. É muito mais fácil entendê-la acompanhando um grão de cevada ao longo do processo: como é umedecido, como começa a germinar e como o calor pode depois levá-lo por caminhos diferentes, de um malte-base claro a um malte especial intensamente torrado.

O que é o malte e por que não é um cereal diferente

O malte não é um tipo de cereal diferente da cevada. É cevada, ou outro grão, que passou por uma transformação controlada: deixa-se iniciar a germinação e depois interrompe-se esse crescimento por meio da secagem e do calor. Assim, cevada é o nome do cereal, enquanto malte é o nome do produto transformado. Torrar um grão sem essa etapa anterior de germinação não o transforma em malte.

Embora a cevada seja o cereal mais associado à cerveja, não é o único que pode ser maltado. Também se podem maltear trigo, centeio e aveia. Ainda assim, a cevada continua a ser o exemplo mais claro para explicar o processo básico, porque mostra de forma muito evidente o que muda no interior do grão e por que essa preparação é importante mais tarde na produção da cerveja.

Ideia-chave

Cevada é o cereal; malte é esse grão depois de passar por germinação controlada e secagem.

Um grão que apenas foi torrado, sem ter sido primeiro maltado, não se transforma em malte.

Do grão seco ao malte verde

O processo começa com a seleção e a limpeza do grão. A cevada precisa de ser capaz de germinar, por isso procura-se trabalhar com grãos sãos, limpos e tão uniformes em tamanho quanto possível. Antes de se considerar a cor ou o aroma, o primeiro objetivo é muito mais simples: começar com uma matéria-prima que possa responder bem ao processo.

Depois vem a maceração. O grão não é simplesmente deixado debaixo de água até germinar. Em vez disso, alternam-se períodos na água com períodos de arejamento. À medida que o grão absorve humidade, o seu crescimento é ativado. Esse aumento do teor de água é o sinal para que comece a despertar o que estava adormecido no interior do grão.

Durante a germinação controlada, a cevada começa a crescer, mas sob controlo rigoroso da humidade, da temperatura e do fluxo de ar. Nesta fase, as enzimas são ativadas ou desenvolvidas. Podemos entendê-las como ferramentas biológicas que aceleram as transformações. A estrutura interna do grão também muda: as paredes celulares e parte do material que envolve o amido são modificadas, tornando o amido mais acessível numa fase posterior.

Nesta altura, o grão já germinou, mas ainda não passou pela secagem final. Esta etapa é conhecida como malte verde. Verde não significa aqui uma variedade especial, nem descreve necessariamente uma cor visível. É simplesmente o nome de uma etapa do processo. Convém evitar um equívoco comum: nesta fase, o amido ainda não foi totalmente transformado em açúcar. A maltagem prepara o grão; não conclui todo o trabalho que vem depois.

O calor conduz o grão por caminhos diferentes: secagem, cristal e torrefação

Quando a cevada já germinou o suficiente, é preciso interromper esse crescimento. É aqui que entra a secagem. A sua principal função é reduzir a humidade e interromper a germinação, mas também começa a desenvolver cor e aroma. Nos maltes-base, a secagem é conduzida de modo a preservar a atividade enzimática, porque essas enzimas ainda serão úteis mais tarde na cervejaria. Depois desta etapa, as pequenas radículas formadas durante a germinação são geralmente removidas.

A secagem não deve ser confundida com a torrefação intensa. Nem todo o malte acaba por ser um produto escuro ou intensamente torrado. A partir do malte verde, há vários caminhos possíveis. Um deles é o dos maltes secos e acabados, que podem manter-se claros ou desenvolver notas mais pronunciadas de pão, cereal ou frutos secos sem entrar na família dos maltes pretos.

Outro caminho é o normalmente associado a muitos maltes cristal ou caramelo. Aqui, o malte verde passa por uma etapa ainda húmido, permitindo que o amido seja transformado em açúcares dentro do próprio grão antes do desenvolvimento final do calor. Em seguida, elimina-se a humidade e aumenta-se o calor para fixar a cor e o perfil aromático. Por isso, um malte cristal não é simplesmente um malte claro torrado

durante mais algum tempo.

O terceiro caminho, de forma simplificada, é o dos maltes intensamente torrados. Normalmente, começa com um malte que já passou pela secagem e que depois recebe um tratamento térmico mais intenso num torrador. É daí que vêm exemplos como os maltes chocolate e black, que conferem uma cor muito profunda e notas que podem lembrar café, cacau ou torradas muito escuras. Estas são comparações sensoriais; não significam que esses ingredientes tenham sido necessariamente adicionados.

Três caminhos a partir do malte verde

1. **Secagem e acabamento**

   Interrompe a germinação e reduz a humidade.

   Pode dar origem a maltes-base claros ou a perfis mais próximos de pão, sem chegar à torrefação intensa.

2. **Processo típico dos maltes cristal**

   O grão mantém-se húmido enquanto parte do amido é transformada em açúcares dentro do próprio grão.

   Depois, mais calor fixa a cor e o perfil aromático.

3. **Torrefação intensa**

   Geralmente começa com um malte que já passou pela secagem.

   É daí que vêm exemplos como chocolate e black, com muita cor e caráter de torrefação.

Um mapa prático das principais famílias

Uma forma útil de se orientar é pensar em famílias segundo a função, e não numa sequência obrigatória do claro ao preto. Os maltes-base claros, como Pilsner ou Pale Ale, costumam fornecer grande parte do material fermentável e do poder enzimático de uma receita. Podem apresentar notas de cereal, pão suave ou frutos secos delicados, mas a sua principal função é servir de base para tudo o resto.

Um grupo diferente inclui maltes secos com um caráter maltado mais desenvolvido, como Vienna e Munich. Estes tendem a aproximar-se de notas mais ricas de pão, côdea, mel ou frutos secos, sem se tornarem automaticamente maltes caramelizados. Também convém evitar a ideia de que todos têm a mesma força enzimática: isso depende do produto específico e do grau de tratamento térmico a que foi submetido.

Há também maltes especiais que realçam notas de bolacha, pastelaria ou torrado seco, como os exemplos do estilo Biscuit. Ajudam a mostrar que nem tudo o que tem uma cor intermédia pertence à família dos cristal ou traz doçura. Entre um malte claro e um muito escuro existe uma ampla variedade de perfis, que podem ser secos, torrados, de pão ou de frutos secos.

As famílias dos maltes caramelo e cristal merecem uma nota à parte. No uso comercial, os dois nomes por vezes sobrepõem-se, mas não garantem exatamente o mesmo processo ou resultado de um produtor para outro. No processo típico dos maltes cristal, e nos maltes caramelo feitos da mesma forma, parte do amido é transformada em açúcares dentro do grão antes do desenvolvimento final do calor. Os seus perfis costumam incluir notas de caramelo, toffee, fruta escura ou uma doçura mais redonda, embora não exista uma linha universal aplicável a todos os catálogos.

No extremo mais escuro estão os maltes intensamente torrados, como chocolate e black. Contribuem com muita cor e um caráter torrado mais pronunciado. Uma comparação rápida ajuda a esclarecer os termos: os cervejeiros também usam cevada torrada que não foi maltada. O efeito sensorial pode parecer semelhante devido à cor e ao perfil de torrefação, mas não se trata de malte, porque a cevada não passou pela germinação controlada que define a maltagem.

Visto desta forma, o mapa torna-se mais útil: Família e exemplos Função Notas aromáticas típicas Maltes-base claros: Pilsner e Pale Ale Fornecem a base e o poder enzimático Cereal, pão suave, frutos secos delicados Maltes secos mais aromáticos: Vienna e Munich Aprofundam o caráter maltado Pão, mel, frutos secos Maltes especiais do estilo Biscuit: Biscuit Expandem os aromas de pastelaria Bolacha, notas de pastelaria, frutos secos Caramelo e cristal Trazem perfis semelhantes a caramelo Caramelo Intensamente torrados: chocolate e black Acrescentam muita cor e caráter de torrefação Café, cacau, torrefação Estas são categorias gerais de orientação e podem sobrepor-se. Ajudam a explicar funções e perfis; não garantem que uma cerveja tenha determinado sabor apenas por incluir um destes maltes.

Família e exemplos	O que costuma acrescentar	Perfis típicos
Maltes-base claros: Pilsner, Pale Ale	Base fermentável e poder enzimático	Cereal, pão suave, frutos secos delicados
Maltes secos mais aromáticos: Vienna, Munich	Mais caráter maltado	Pão, mel, frutos secos
Maltes especiais do estilo Biscuit	Notas de pastelaria e toques de torrado seco	Bolacha, notas de pastelaria, frutos secos
Caramelo e cristal	Perfis mais caramelizados	Caramelo, toffee, fruta escura
Intensamente torrados: chocolate, black	Muita cor e torrefação	Café, cacau, torradas muito escuras

De onde vêm as notas de pão, caramelo ou café

Grande parte dessa diferença surge quando o calor atua sobre o grão. Dois termos ajudam a acompanhar a ideia sem transformar a explicação numa aula de química. As reações de Maillard ocorrem entre determinados açúcares e compostos com grupos amina e estão na origem de muitas notas de pastelaria, torradas ou frutos secos. A caramelização, por sua vez, refere-se às alterações dos açúcares provocadas pelo

calor. Não são o mesmo fenómeno, embora ambos possam moldar o perfil final de um malte.

É por isso que um malte pode sugerir pão acabado de cozer, caramelo, cacau ou café sem que cada aroma provenha de uma única reação ou de uma única fórmula de produção. Estas associações são apenas orientativas. Ajudam a descrever tendências, mas não permitem prever exatamente o sabor de todos os maltes de uma família nem como se vão expressar numa cerveja acabada.

O que acontece a seguir: do amido ao mosto

Para completar o quadro, convém separar duas etapas que muitas vezes se confundem. Primeiro ocorre a maltagem, que prepara o grão para tornar o seu interior mais acessível. Mais tarde, na cervejaria, o malte é moído e misturado com água durante a brassagem. É nessa fase que as enzimas ajudam a transformar o amido em açúcares que passam para o líquido.

Esse líquido rico em açúcares, antes da fermentação, chama-se mosto. Manter clara esta distinção evita um equívoco comum: a maltagem prepara o grão, mas não transforma todo o seu amido em açúcares; mais tarde, durante a brassagem, as enzimas convertem o amido disponível em açúcares. Visto desta forma, os diferentes maltes não formam uma classificação de qualidade do claro ao escuro. São ferramentas diferentes: alguns fornecem a base e o poder para transformar o amido, enquanto outros acrescentam cor, textura aromática ou um caráter de torrefação mais pronunciado.

Quatro termos que ajudam a acompanhar o processo

Malte verde

Grão que já germinou, mas ainda não passou pela secagem final.

Designa uma etapa do processo, não uma variedade.

Enzimas

Ferramentas biológicas que aceleram as transformações.

Mais tarde, ajudam a disponibilizar o amido e a transformá-lo em açúcares.

Brassagem

Etapa da produção da cerveja que ocorre depois da maltagem.

O malte moído é misturado com água para obter os açúcares que compõem o mosto.

Mosto

Líquido rico em açúcares obtido antes da fermentação.

Ainda não é cerveja.