

A close-up photograph of a person's hand holding a large quantity of malted barley grains. The grains are golden-brown and have a distinct, elongated shape. The hand is positioned in the lower-left foreground, with the fingers slightly curled to hold the grains. The background is a vast, out-of-focus pile of the same malted barley grains, creating a sense of abundance. The lighting is warm and focused on the hand and the grains it holds.

**SKY
MALT**

• SKY'S THE LIMIT •

MALTAS BASE Y ESPECIALES

CATALOGO

Índice

SOBRE NOSOTROS

Ucrania: Tierra de Cebada	3
Sobre SKY MALT	4-5
Datos y Cifras	6
Garantía de Calidad	7

MALTAS BASE

Malta Pilsner	9
Malta Pale Ale	10
Malta de Trigo	11

MALTAS ESPECIALES

Malta Vienna	13
Malta Munich Clara	14
Malta Munich Oscura	15
Malta Melanoidin	16
Malta Caramel Clara	17
Malta Caramel Media	18
Malta Caramel Oscura	19
Malta Chocolate	20
Malta Negra	21

SOSTENIBILIDAD, LOGÍSTICA Y ESTUDIOS DE CASO

Malteo Sostenible	22-23
Logística y Empaque	24-25
Almacenamiento y Vida Útil	26-27
Historias: Coedo Brewery (Japón)	29
Historias: Brigbierbrauerei (Suiza)	30
Historias: República Cervecera (México)	31



Ucrania: Tierra de Cebada

Ucrania es uno de los principales productores agrícolas de Europa. Cada año, millones de toneladas se exportan a través de los puertos del Mar Negro hacia mercados en toda Europa y más allá. La cebada juega un papel central en esta producción, con Ucrania posicionándose consistentemente entre los principales productores de Europa. Una parte significativa se dedica a la cebada maltera, formando la base de la creciente industria maltera del país.

Hasta finales de la década de 2000, Ucrania importaba malta a pesar de producir cebada de clase mundial. Reconociendo este potencial, se establecieron varias malterías modernas a finales de los 2000, creando la base para una industria nacional competitiva.

A medida que la industria maltera de Ucrania maduraba, su calidad y escala rápidamente llamaron la atención de los principales conglomerados agroindustriales de Europa.

En pocos años, la mayoría de las malterías nacionales habían sido adquiridas, y se establecieron acuerdos exclusivos para controlar las exportaciones. El resultado fue una industria altamente concentrada, con poco espacio para la oferta independiente.

SKY MALT es una de las pocas excepciones, dando a los cerveceros acceso directo a la malta ucraniana fuera de los monopolios multinacionales.

Estos conglomerados mantienen precios elevados al restringir las exportaciones, obligando a cerveceros y distribuidores a comprar a través de sus subsidiarias menos competitivas. En muchos casos, malteros europeos importan cebada ucraniana, la maltean localmente, y luego comercializan el producto final como 'local', aunque su verdadero origen está en Ucrania.

Sobre SKY MALT



SKY AGRO LTD comenzó originalmente como una empresa de comercialización y manufactura agrícola, exportando semillas oleaginosas y granos desde Ucrania. Entre nuestro portafolio estaba la cebada maltera, que suministrábamos a malterías en todo el país.

Basándonos en esta experiencia, establecimos SKY MALT para proveer a los cerveceros malta de alta calidad a precios competitivos. Lo hacemos a través de un modelo de malteo por contrato (OEM) con la planta maltera de PJSC Obolon en Ucrania. Suministramos cebada de primavera de dos hileras de alta calidad que ellos maltean para nosotros.

PJSC Obolon es la cervecería más grande de Ucrania, operando la planta cervecera más grande de Europa. Como empresa, produce 4 millones de hectolitros de cerveza cada año, con exportaciones a más de 30 países. Junto con la elaboración de cerveza, Obolon opera una de las malterías más avanzadas de la región, formando parte de su cadena de suministro completamente integrada.

La maltería de Obolon está ubicada en la región de Khmelnytskyi, en el extremo oeste de Ucrania.

Construida en 2009 por ingenieros checos y equipada con maquinaria alemana Bühler, la planta es una de las malterías más grandes de su tipo, con una capacidad anual de 170,000 toneladas.

La maltería cumple con los más altos estándares internacionales y suministra a gigantes globales como Heineken, Molson Coors y Carlsberg, con auditorías regulares que aseguran calidad consistente. Aunque la producción está en Ucrania, las operaciones diarias se manejan desde nuestra oficina en el Reino Unido, centro de nuestra actividad internacional. Desde aquí coordinamos suministro, logística y contacto con socios y clientes globalmente.

Con el tiempo, hemos llegado mucho más allá de Europa. Ahora trabajamos con cervecerías en América Latina y Asia, donde las relaciones a largo plazo y la confianza importan tanto como la calidad de la malta misma. Creemos en la simplicidad, cumplir lo que prometemos y mantenernos flexibles. Cada cervecería trabaja de manera diferente, y hacemos nuestro mejor esfuerzo para encontrarnos a medio camino con nuestros socios, adaptándonos a sus necesidades y formas locales de trabajar. Así es como nos hemos ganado el tipo de relaciones que convierten un envío en muchos.



Datos y Cifras



SKY MALT opera globalmente, con presencia directa o socios locales en más de 15 países en Europa, Asia Oriental y América Latina. Nuestra producción está impulsada por energía nuclear y solar, asegurando un proceso de malteo consistente y de baja huella de carbono que respalda tanto la calidad como la sostenibilidad en cada región que servimos.



15+

Países atendidos en
todo el mundo



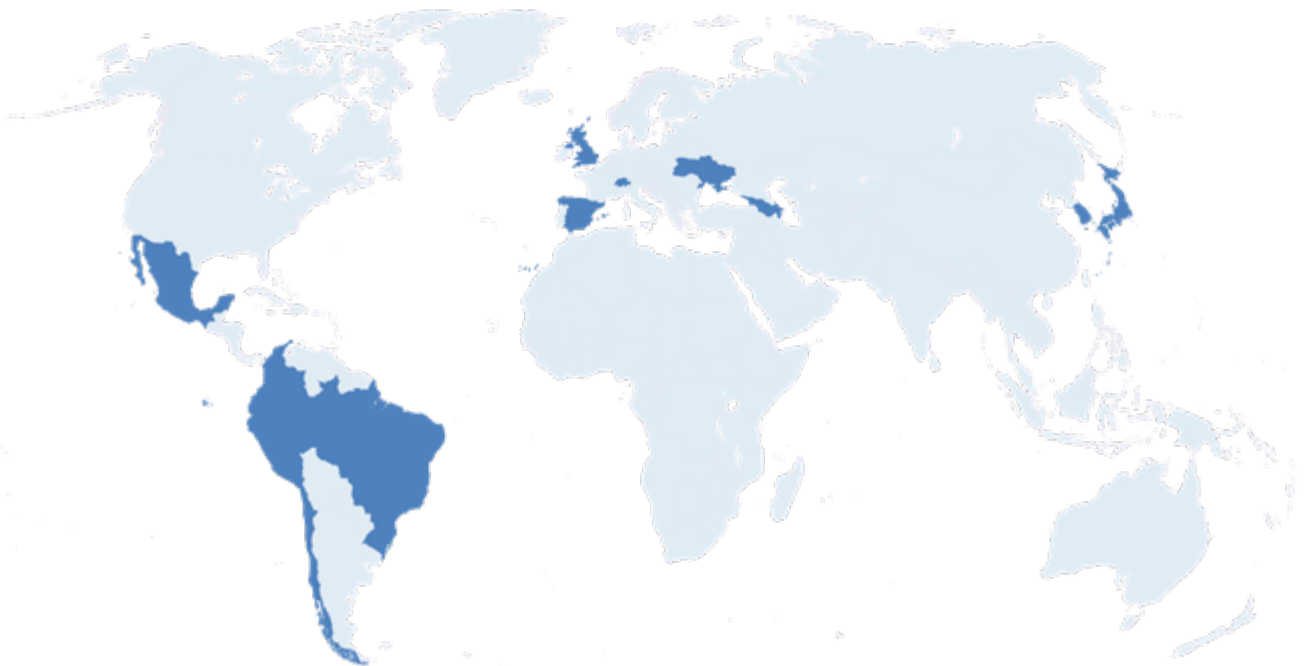
170 000 t

Capacidad de
producción anual



100 %

Energía baja
en carbono



Garantía de Calidad

CEBADA Y ESTÁNDARES

- Utilizamos variedades de cebada francesas y danesas, seleccionadas por su calidad y confiabilidad.
- Muestras de nuestra malta son probadas regularmente por laboratorios independientes, incluyendo VLB y SGS.
- Nuestra maltería está certificada bajo ISO 9001:2015 e ISO 22000:2005.



AUDITORÍAS Y CONTROL

- Nuestra maltería se somete a auditorías anuales de Carlsberg y Heineken que cubren:
 - Proceso de malteo de principio a fin;
 - Sistemas de seguridad alimentaria;
 - Higiene y control de plagas;
 - Retención de muestras de referencia;
 - Trazabilidad completa desde el campo de cebada hasta la malta.



Nuestras Maltas Base

Hechas con la mejor cebada de primavera de dos hileras, nuestras Maltas Base están elaboradas para ofrecer calidad y equilibrio consistentes, dando a cada receta una base confiable sobre la cual construir.



SKY Malta Pilsner

Maltas Base

DESCRIPCIÓN DE LA MALTA

Nuestra Malta Pilsner es ideal para cervezas tipo lager y otras claras. De color pálido, sabor limpio y alto poder Extractivo, ofrece una base versátil para numerosos estilos. Tostada ligeramente a 80–85 °C, es nuestra malta más clara, con elevado poder enzimático y comportamiento fiable en maceraciones por infusión simple o decocción.

PARÁMETRO	VALOR (EBC)
Humedad	4,5 % máx.
Extracto	81,0 % mín.
Diferencia fino/grueso	1,5 % máx.
Color	3,5–4,2 EBC (1,9–2,2 °L)
Coloración posterior	6,6 EBC (3,0 °L) máx.
Proteína total	9,0–11,0 %
Índice de Kolbach	37–42 %
Nitrógeno soluble	650–750 mg/100g
Poder diastásico	260 WK mín.
FAN	130 mg/L mín.
Beta-glucanos	160 mg/L máx.
Friabilidad	85 % mín.
Tiempo de sacarificación	15 minutos máx.
Viscosidad (a 20 °C)	1,4–1,6 mPa·s / cP
pH	5,9–6,1
Vidriosidad	1,8 % máx.
Calibración < 2,2 mm	1,0 % máx.
Calibración > 2,5 mm	90 % mín.
Materia extraña	0,1 % máx.
Variedad de cebada	Sebastian/Gulliver
Presencia de OGM	Sin OGM



Color:
3,5–4,2 EBC

Ideal para:
Lagers, Pilsners

Proporción de uso:
Hasta 100 %

País de origen:
Ucrania/Eslovaquia

Opciones de embalaje:
Sacos de 25/50 kg,
big bags, a granel

Vida útil:
Hasta 24 meses

Almacenamiento:
Conservar en lugar fresco
y seco (<25 °C, <35 % HR)

SKY Malta Pale Ale

Maltas Base

DESCRIPCIÓN DE LA MALTA

Nuestra Malta Pale Ale es ideal para todo tipo de ales, incluidas pale ales, IPAs, porters y stouts. Tostada a temperatura ligeramente superior (85–90 °C), desarrolla un carácter más rico que la Malta Pilsner, con sutiles notas a galleta y caramelo. Su color más profundo y alto extracto aportan cuerpo y plenitud, garantizando un resultado constante.

PARÁMETRO	VALOR (EBC)
Humedad	4,5 % máx.
Extracto	81,0 % mín.
Diferencia fino/grueso	1,5 % máx.
Color	4,8–5,4 EBC (2,4–2,6 °L)
Coloración posterior	7,7 EBC (3,5 °L) máx.
Proteína total	9,0–11,0 %
Índice de Kolbach	37–42 %
Nitrógeno soluble	650–750 mg/100g
Poder diastásico	260 WK mín.
FAN	130 mg/L mín.
Beta-glucanos	160 mg/L máx.
Friabilidad	85 % mín.
Tiempo de sacarificación	15 minutos máx.
Viscosidad (a 20 °C)	1,4–1,6 mPa·s / cP
pH	5,9–6,1
Vidriosidad	1,8 % máx.
Calibración < 2,2 mm	1,0 % máx.
Calibración > 2,5 mm	90 % mín.
Materia extraña	0,1 % máx.
Variedad de cebada	Sebastian/Gulliver
Presencia de OGM	Sin OGM



Color:
4,8–5,4 EBC

Ideal para:

Ales, IPAs

Proporción de uso:

Hasta 100 %

País de origen:

Ucrania

Opciones de embalaje:

Sacos de 25/50 kg,
big bags, a granel

Vida útil:

Hasta 24 meses

Almacenamiento:

Conservar en lugar fresco
y seco (<25 °C, <35 % HR)

SKY Malta de Trigo

Maltas Base

DESCRIPCIÓN DE LA MALTA

Nuestra Malta de Trigo es esencial para la elaboración de cervezas de trigo como Witbiers y American Wheat Ales, y también funciona como un excelente adjunto (3–5 %) en otros estilos. Tostada a 80–85 °C, realza el sabor característico del trigo, mejora la sensación en boca y favorece la estabilidad de la espuma.

PARÁMETRO	VALOR (EBC)
Humedad	5,0 % máx.
Extracto	81,5 % mín.
Diferencia fino/grueso	1,5 % máx.
Color	4,0–5,0 EBC (2,1–2,5 °L)
Proteína total	12,0 % máx.
Índice de Kolbach	35–40 %
Tiempo de sacarificación	15 minutos máx.
pH	5,6–6,1
Calibración < 2,2 mm	1,0 % máx.
Calibración > 2,5 mm	90 % mín.
Materia extraña	0,1 % máx.
Presencia de OGM	Sin OGM



Color:
4,0–5,0 EBC

Ideal para:
Cervezas de trigo, adjunto

Proporción de uso:
Hasta 60 %

País de origen:
Ucrania

Opciones de embalaje:
Sacos de 25/50 kg,
big bags, a granel

Vida útil:
Hasta 24 meses

Almacenamiento:
Conservar en lugar fresco
y seco (<25 °C, <35 % HR)

Nuestras Maltas Especiales

Nuestras Maltas Especiales están elaboradas para aportar profundidad, carácter y color a una amplia gama de estilos de cerveza y, ofrecen calidad consistente y perfiles de malta distintivos en los que los cerveceros pueden confiar.

Malte Especial	Color (EBC)
Malta Vienna	8–12 EBC
Malta Munich Clara	12–18 EBC
Malta Munich Oscura	18–25 EBC
Malta Melanoidin	70–90 EBC
Malta Caramel Clara	60–80 EBC
Malta Caramel Media	100–150 EBC
Malta Caramel Oscura	150–200 EBC
Malta Chocolate	800–1000 EBC
Malta Negra	1000–1200 EBC



SKY Malta Vienna

Maltas Especiales

DESCRIPCIÓN DE LA MALTA

Nuestra Malta Vienna se tuesta ligeramente a 85–90 °C, otorgando a la cerveza un color dorado profundo y un sabor más rico y maltoso que la Malta Pilsner. Aporta notas de caramelo, galleta y pan, añadiendo cuerpo y plenitud, al tiempo que conserva suficiente poder enzimático para utilizarse como malta base.

PARÁMETRO	VALOR (EBC)
Humedad	5,0 % máx.
Extracto	81,0 % mín.
Diferencia fino/grueso	2,0 % máx.
Color	8–12 EBC (3,5–5,1 °L)
Proteína total	11,5 % máx.
Índice de Kolbach	37–45 %
Poder diastásico	250 WK mín.
Friabilidad	82 % mín.
Tiempo de sacarificación	15 minutos máx.
pH	5,8–6,1
Vidriosidad	2,0 % máx.
Calibración < 2,2 mm	1,0 % máx.
Calibración > 2,5 mm	90 % mín.
Materia extraña	0,1 % máx.
Presencia de OGM	Sin OGM



Color:
8–12 EBC

Ideal para:
Lagers, Pilsners

Proporción de uso:
Hasta 100 %

País de origen:
Eslovaquia

Opciones de embalaje:
Sacos de 25/50 kg, big bags

Vida útil:
Hasta 24 meses

Almacenamiento:
Conservar en lugar fresco y seco (<25 °C, <35 % HR)

SKY Malta Munich Clara

Maltas Especiales

DESCRIPCIÓN DE LA MALTA

Nuestra Malta Munich Clara se tuesta a 95–100 °C, dando como resultado una malta dorada brillante, de sabor limpio y marcadamente maltoso, con suaves notas a pan y dulzor equilibrado. Aporta profundidad y cuerpo sin afectar la estabilidad de la espuma, y puede combinarse con malta Pilsner para intensificar el carácter maltoso.

PARÁMETRO	VALOR (EBC)
Humedad	5,0 % máx.
Extracto	80 % mín.
Diferencia fino/grueso	2,5 % máx.
Color	12–18 EBC (5,1–7,3 °L)
Proteína total	11,5 % máx.
Índice de Kolbach	37–49 %
Poder diastásico	150 WK mín.
Friabilidad	82 % mín.
Tiempo de sacarificación	15 minutos máx.
pH	5,3–5,9
Vidriosidad	2,0 % máx.
Calibración < 2,2 mm	1,0 % máx.
Calibración > 2,5 mm	90 % mín.
Materia extraña	0,1 % máx.
Presencia de OGM	Sin OGM



Color:
12–18 EBC

Ideal para:
Ales, Cervezas ámbar

Proporción de uso:
Hasta 80 %

País de origen:
Eslovaquia

Opciones de embalaje:
Sacos de 25/50 kg, big bags

Vida útil:
Hasta 24 meses

Almacenamiento:
Conservar en lugar fresco y seco (<25 °C, <35 % HR)

SKY Malta Munich Oscura

Maltas Especiales

DESCRIPCIÓN DE LA MALTA

Nuestra Malta Munich Oscura se tuesta a 100–105 °C, obteniendo un color dorado anaranjado y un carácter maltoso robusto con suaves notas a nuez. Usada sola o en mezcla con malta Pilsner, intensifica el color y aporta una base maltosa expresiva a muchos estilos tradicionales.

PARÁMETRO	VALOR (EBC)
Humedad	5,0 % máx.
Extracto	80 % mín.
Color	18–25 EBC (7,3–10 °L)
Proteína total	11,5 % máx.
Friabilidad	82 % mín.
Tiempo de sacarificación	15 minutos máx.
pH	5,8–6,1
Vidriosidad	2,0 % máx.
Materia extraña	0,1 % máx.
Presencia de OGM	Sin OGM



Color:
18–25 EBC

Ideal para:
Ales, Cervezas ámbar

Proporción de uso:
Hasta 60 %

País de origen:
Eslovaquia

Opciones de embalaje:
Sacos de 25/50 kg, big bags

Vida útil:
Hasta 24 meses

Almacenamiento:
Conservar en lugar fresco y seco (<25 °C, <35 % HR)

SKY Malta Melanoidin

Maltas Especiales

DESCRIPCIÓN DE LA MALTA

Nuestra Malta Melanoidin se tuesta lentamente hasta 130 °C mediante un proceso especial que desarrolla un sabor maltoso intenso y complejo, con un aroma profundo y rico. Favorece tonos rojizos, mejora la estabilidad del sabor y refuerza el cuerpo y la plenitud, aportando profundidad y carácter a cervezas de perfil maltoso.

PARÁMETRO	VALOR (EBC)
Humedad	5,0 % máx.
Extracto	80 % mín.
Color	70–90 EBC (27–34 °L)
pH	5,2–5,8
Vidriosidad	2,0 % máx.
Materia extraña	0,1 % máx.
Presencia de OGM	Sin OGM



Color:
70–90 EBC

Ideal para:

Ales, Porters

Proporción de uso:

Hasta 30 %

País de origen:

Eslovaquia

Opciones de embalaje:

Sacos de 25/50 kg, big bags

Vida útil:

Hasta 24 meses

Almacenamiento:

Conservar en lugar fresco y seco (<25 °C, <35 % HR)

SKY Malta Caramel Clara

Maltas Especiales

DESCRIPCIÓN DE LA MALTA

Nuestra Malta Caramel Clara se germina a alta temperatura y se tuesta en tambor, produciendo una malta ámbar equilibrada con matices rojizos. Aporta sabores de caramelo, toffee y pan, intensifica el cuerpo y contribuye a la formación y retención de espuma.

PARÁMETRO	VALOR (EBC)
Humedad	5,0 % máx.
Extracto	80 % mín.
Color	60–80 EBC (23–30 °L)
pH	5,8–6,1
Vidriosidad	2,0 % máx.
Materia extraña	0,1 % máx.
Presencia de OGM	Sin OGM



Color:
60–80 EBC

Ideal para:
Ales, Cervezas oscuras

Proporción de uso:
Hasta 20 %

País de origen:
Eslovaquia

Opciones de embalaje:
Sacos de 25/50 kg, big bags

Vida útil:
Hasta 24 meses

Almacenamiento:
Conservar en lugar fresco y seco (<25 °C, <35 % HR)

SKY Malta Caramel Media

Maltas Especiales

DESCRIPCIÓN DE LA MALTA

Nuestra Malta Caramel Media ofrece un equilibrio entre color y sabor, aportando tonos ámbar profundos y aromas a almendra, caramelo y corteza de pan. Sus ligeras notas tostadas añaden complejidad, mientras la caramelización refuerza el cuerpo y genera un perfil suave y redondeado.

PARÁMETRO	VALOR (EBC)
Humedad	5,0 % máx.
Extracto	73 % min.
Color	100–150 EBC (38–57 °L)
pH	5,1–5,5
Presencia de OGM	Sin OGM



Color:
100–150 EBC

Ideal para:

Ales, Cervezas oscuras

Proporción de uso:

Hasta 20 %

País de origen:

Eslovaquia

Opciones de embalaje:

Sacos de 25/50 kg, big bags

Vida útil:

Hasta 24 meses

Almacenamiento:

Conservar en lugar fresco y seco (<25 °C, <35 % HR)

SKY Malta Caramel Oscura

Maltas Especiales

DESCRIPCIÓN DE LA MALTA

Nuestra Malta Caramel Oscura se germina a alta temperatura y se tuesta en tambor, otorgando a la cerveza un tono de ámbar oscuro a cobrizo intenso. Aporta sabores marcados a caramelo, malta y galleta, refuerza el cuerpo y mejora la formación y estabilidad de la espuma.

PARÁMETRO	VALOR (EBC)
Humedad	5,0 % máx.
Extracto	73 % min.
Color	150–200 EBC (57–76 °L)
pH	5,1–5,5
Presencia de OGM	Sin OGM



Color:
150–200 EBC

Ideal para:
Porters, Stouts

Proporción de uso:
Hasta 15 %

País de origen:
Eslovaquia

Opciones de embalaje:
Sacos de 25/50 kg, big bags

Vida útil:
Hasta 24 meses

Almacenamiento:
Conservar en lugar fresco y seco (<25 °C, <35 % HR)

SKY Malta Chocolate

Maltas Especiales

DESCRIPCIÓN DE LA MALTA

Nuestra Malta Chocolate se tuesta a partir de malta Pilsner a una intensidad menor que la Malta Negra, proporcionando un color profundo con notas a chocolate amargo y café. En pequeñas proporciones, aporta rápidamente color y complejidad, convirtiéndose en un ingrediente esencial para porters, stouts y otras dark ales.

PARÁMETRO	VALOR (EBC)
Humedad	4,5 % máx.
Extracto	72 % min.
Color	800–1000 EBC (300–375 °L)
pH	5,1–5,5
Presencia de OGM	Sin OGM



Color:
800–1000 EBC

Ideal para:

Cervezas oscuras y negras

Proporción de uso:

Hasta 5 %

País de origen:

Eslovaquia

Opciones de embalaje:

Sacos de 25/50 kg, big bags

Vida útil:

Hasta 24 meses

Almacenamiento:

Conservar en lugar fresco y seco (<25 °C, <35 % HR)

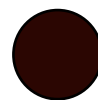
SKY Malta Negra

Maltas Especiales

DESCRIPCIÓN DE LA MALTA

Nuestra Malta Negra se tuesta a partir de malta Pilsner a más de 200 °C, obteniendo un color intensamente oscuro y mínima actividad enzimática. Incluso en pequeñas cantidades profundiza el color sin afectar el sabor; en mayores proporciones aporta un carácter tostado marcado. Ideal para porters, stouts y cervezas muy oscuras.

PARÁMETRO	VALOR (EBC)
Humedad	4,5 % máx.
Extracto	72 % min.
Color	1000–1200 EBC (375–450 °L)
pH	5,1–5,5
Presencia de OGM	Sin OGM



Color:
1000–1200 EBC

Ideal para:

Cervezas oscuras y negras

Proporción de uso:

Hasta 5 %

País de origen:

Eslovaquia

Opciones de embalaje:

Sacos de 25/50 kg, big bags

Vida útil:

Hasta 24 meses

Almacenamiento:

Conservar en lugar fresco y seco (<25 °C, <35 % HR)



Malteo Sostenible

La sostenibilidad en el malteo se reduce a lo esencial: cómo abastecemos de energía nuestra planta, cómo se cultiva la cebada y cómo se transporta la malta.

En cada etapa, trabajamos para minimizar el desperdicio y las emisiones de gases de efecto invernadero.



Agricultura Responsable

Trabajamos directamente con agricultores, respaldando la rotación de cultivos, el uso cuidadoso del agua y el manejo del suelo. Estas prácticas protegen los rendimientos año tras año y aseguran el suministro constante de cebada de alta calidad.



Energía baja en carbono

Nuestra maltería funciona principalmente con energía nuclear, proporcionando una base estable y baja en carbono. Una inversión reciente de \$2 millones en generación solar in situ está aumentando constantemente la participación de electricidad libre de carbono utilizada en las instalaciones y alineando su operación con los estándares de la UE.



Logística Eficiente

El envío de contenedores a granel desde Ucrania y Eslovaquia al mundo entero mantiene las emisiones significativamente más bajas que el transporte por carretera. Las entregas locales se consolidan cuando es posible y, cada vez más, se realizan con vehículos impulsados por HVO. Esto minimiza el uso de combustible mientras se mantiene un suministro confiable.



Logística y Empaque

Cada envío comienza en la planta maltera. Nuestra malta se empaqueta en una línea automatizada capaz de llenar hasta 2,000 sacos por hora. Utilizamos sacos de polipropileno de 25 kg/50 kg, big bags de 1,000 kg, todos con forros internos de PE para proteger contra la humedad. Los sacos se apilan en palés tratados térmicamente, se envuelven y se aseguran para mantener estabilidad durante el transporte.

Una vez empacados, los contenedores se sellan y se transportan por ferrocarril hasta puertos como Gdańsk en Polonia o Koper en Eslovenia, donde se embarcan con compañías navieras como Maersk hacia destinos que incluyen Barcelona y Algeciras.

Para cervecerías más grandes, también podemos entregar malta a granel, hasta 27 toneladas a la vez, utilizando contenedores de 30 pies equipados con bolsas liner. Una bolsa liner es una bolsa que reviste el interior del contenedor, creando un ambiente limpio y sellado para el transporte. Una vez en la cervecería, la bolsa puede vaciarse de manera similar a un camión volcador regular, convirtiéndola en una opción práctica para entregas a granel.

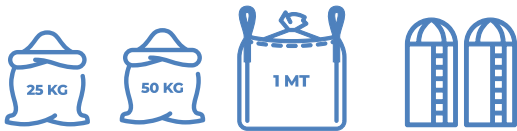
En SKY MALT, nuestra logística está construida sobre flexibilidad, confiabilidad y precisión. Cada cervecería y cada socio opera de manera diferente, y nos adaptamos en consecuencia. Ya sea trabajando con líneas navieras preferidas, acomodando necesidades específicas de empaque, gestionando días libres, asegurando documentación precisa, o cumpliendo otros requisitos especiales, nuestro equipo maneja cada detalle con eficiencia y cuidado.

NUESTRAS CAPACIDADES LOGÍSTICAS

- Opciones de empaque flexibles (sacos de 25 kg / 50 kg, big bags, granel);
- Entrega a granel vía contenedor con bolsa liner;
- Rastreo de contenedores en tiempo real;

Opciones de embalaje:

Sacos 25kg/50kg, big bags, a granel

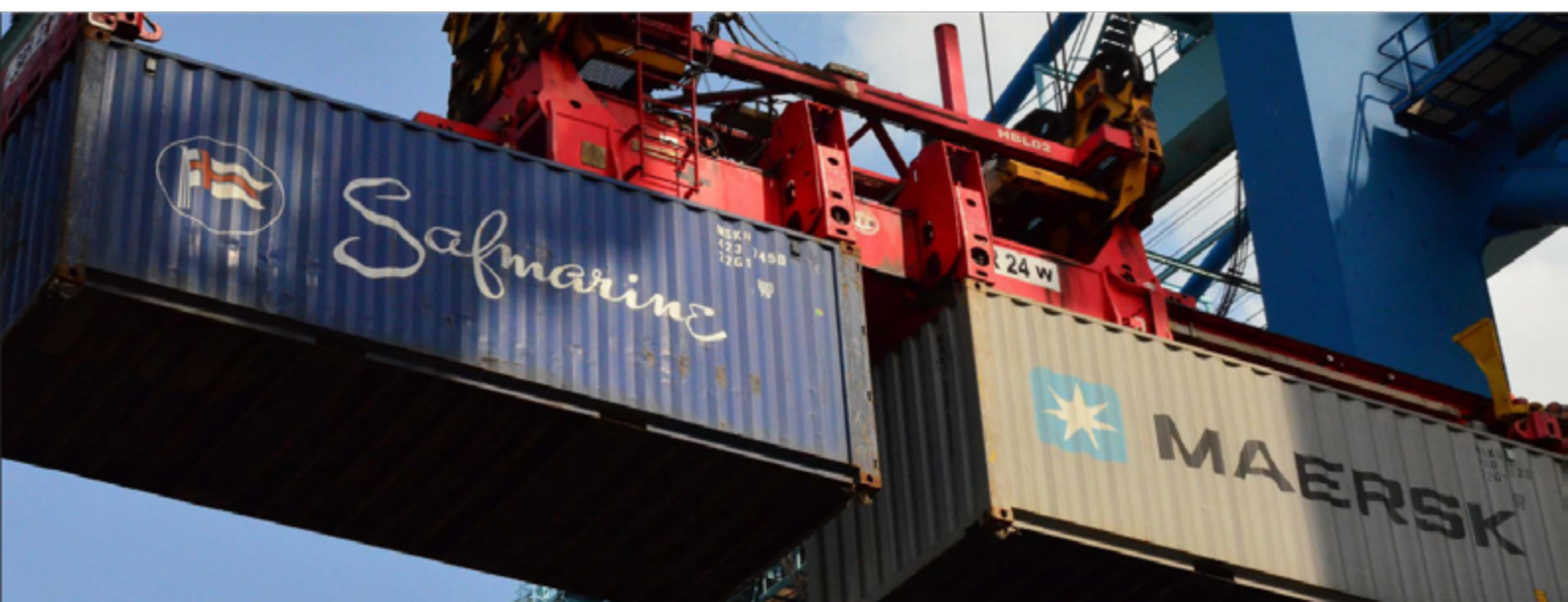


Opciones de entrega:

Camión, Contenedor de 20ft/30ft/40ft



Límites de peso según tipo de envío	Contenedor de 20'	Contenedor de 40'	Contenedor de 30'
Sacos de 25 kg – sin pallet	17 000 kg	27 500 kg	-
Sacos de 25 kg – sobre pallets	13 000 kg	25 200 kg	-
Sacos de 50 kg – sin pallet	17 000 kg	27 500 kg	-
Big bags de 1000 kg – sobre pallets	12 000 kg	22 000 kg	-
Granel (contenedor con bolsa liner)	17 000 kg	28 000 kg	17 000 kg







Almacenamiento y Vida Útil

RIESGOS DE ALMACENAMIENTO

La malta es un producto de grano natural, y como todos los granos puede deteriorarse si no se almacena adecuadamente. El secado al horno la hace más estable que el trigo o la cebada cruda, pero sigue siendo vulnerable a plagas, moho y fluctuaciones de temperatura o humedad.

La humedad es el mayor riesgo. La malta es higroscópica, lo que significa que absorbe humedad del aire. Si se expone a un ambiente húmedo, la calidad disminuirá rápidamente y puede desarrollarse moho. Se recomienda un almacén fresco y seco con buena circulación de aire y condiciones estables durante todo el año.

CONSEJOS PRÁCTICOS

Los sacos deben almacenarse fuera del suelo y lejos de las paredes para reducir el riesgo de humedad y plagas. Un almacén limpio y sellado mantiene la calidad. Los sacos abiertos deben sellarse bien con bridas para evitar humedad y contaminación.

DIFERENCIAS POR TIPO DE MALTA

La vida útil varía dependiendo del tipo de malta y las condiciones de almacenamiento. Las maltas base generalmente se conservan bien durante muchos meses cuando se almacenan en un lugar fresco y seco con temperatura y humedad estables.

Las maltas especiales, incluyendo las variedades tostadas y caramelo, son típicamente menos sensibles a la humedad y a menudo permanecen estables durante períodos más largos si se mantienen selladas y protegidas.

La malta molida, por otro lado, tiene una vida útil notablemente más corta. Una vez que el grano se rompe, queda más expuesto al aire y la humedad, lo que puede llevar a una pérdida de frescura y sabor. Para mejores resultados, la malta debe molerse lo más cerca posible del momento de uso.

Historias Alrededor del Mundo

Cada cervecería tiene su propia historia, y cada cerveza comienza con una. Trabajar con cervecerías alrededor del mundo nos da una mirada a esas historias: los experimentos, los desafíos y las pequeñas victorias que hacen que cada cervecería sea lo que es. Por diferentes que sean, nuestros socios comparten una cosa en común: confían en SKY MALT.



COEDO BREWERY

En el antiguo pueblo de castillo de Kawagoe, donde las casas del período Edo aún bordean calles estrechas al norte de Tokio, Coedo Brewery ha construido una reputación que trasciende Japón. Conocidos por su precisión, equilibrio y una paciencia casi meditativa en su proceso, exportan gran parte de su cerveza a Europa y América del Norte, una distinción rara entre cervecerías artesanales japonesas.

Célebres por su atención al detalle, rara vez modifican un proceso una vez perfeccionado, pero tras meses de conversación aceptaron probar nuestra malta. El contenedor tardó casi tres meses en llegar al puerto de Tokio, pero los cerveceros mantuvieron su cronograma y parámetros habituales. La conversión fue completa y uniforme, con excelente rendimiento y sin señales de turbidez o arrastre en el escurrido. La fermentación se desarrolló sin problemas y la atenuación cayó justo en el objetivo, dando como resultado una cerveza limpia y precisa, con dulzura de malta refinada y final seco.

Incluso compartieron muestras con cervecerías vecinas, un gesto que dijo mucho sobre el resultado.



Ubicada en el pueblo alpino de Brig-Glis, en el cantón de Valais, donde el Ródano serpentea entre paredes de valle y picos nevados, Brigbierbrauerei decidió a comienzos de 2025 probar nuestra Malta Pilsner SKY. Bajo los Alpes suizos, los cerveceros Christian, Ferhad y Johann realizaron la prueba durante su producción habitual, manteniendo su receta y parámetros de proceso.

El macerado y la filtración se desarrollaron sin contratiempos, y la cerveza final mostró un carácter de malta crujiente y equilibrado que se integró naturalmente en su estilo.

Brigbierbrauerei fue uno de nuestros primeros socios en Suiza, y ver su equipo trabajar con nuestra malta sigue siendo motivo de auténtico orgullo.





REPÚBLICA CERVECERA

— KEEP BREWING —

En la última década, la industria cervecera artesanal en México ha crecido con una energía contagiosa. Desde Baja California hasta Yucatán, cientos de cervecerías han transformado la escena local con creatividad, talento y un enfoque cada vez más técnico. En medio de ese movimiento surgió República Cervecera, una empresa dedicada a acercar a los productores mexicanos a los mejores insumos y tecnologías disponibles.



Conocimos a Patricio Calderoni, su director, durante una conferencia cervecera. Fuimos directos: “Nuestras maltas son increíbles, deberían probarlas.” En ese momento, SKY MALT apenas comenzaba a abrirse paso en Latinoamérica. Sin una presencia sólida aún, compartíamos la misma pasión por la calidad y el deseo de colaborar con cerveceros comprometidos.

Finalmente, Patricio decidió realizar un pedido de contenedor completo. Al llegar la malta al puerto de Altamira, República Cervecera distribuyó muestras entre varias cervecerías mexicanas. Los resultados fueron inmediatos: la calidad superó expectativas y las cervezas destacaron por su sabor limpio, balanceado y lleno de carácter. La recepción fue tan positiva que nadie parecía tener suficiente.

“ La malta de SKY fue tan buena que debía ser parte de mi marca.

– Patricio Calderoni

”



SKY MALT

• SKY'S THE LIMIT •



SKY AGRO SPAIN S.L.

E-mail: info@sky-agro.es

Tel.: +34 602 50 37 82

www.sky-agro.es