



LE CULTE DE **la Qualité**

La recette implacable pour obtenir des produits haut de gamme est de se soucier de la qualité à toutes les étapes de la fabrication. Malongo l'applique scrupuleusement de la plantation à la dégustation.

Une charte rigoureusement appliquée

Récolte, transport et stockage respectueux de la matière première

Les producteurs des 69 crus originaires de 30 pays différents sont soumis aux mêmes exigences. Tous les critères garantissant la meilleure qualité possible doivent être respectés : plantations sous ombrage, en altitude, récoltes manuelles du café vert, en plusieurs passages (pour ne sélectionner que les cerises les plus mûres, contrairement aux cultures intensives mécanisées, qui de surcroît utilisent engrais et pesticides néfastes), séchage n'altérant pas les grains. La méthode de transport la plus appropriée est quant à elle en sac de jute et en containers isolés.

Torréfaction dans les règles de l'art

Clé de voûte de tout le processus, la torréfaction se fait naturellement à l'ancienne chez Malongo. C'est ce côté

artisanal qui garantit la haute qualité organoleptique des cafés Malongo. Pas moins de vingt minutes à haute température sont nécessaires pour permettre à tous les arômes de se développer pleinement au sein du grain. En outre, les cafés Malongo sont refroidis sans adjonction d'eau, c'est-à-dire qu'ils sont brassés et refroidis au simple contact de l'air pendant quelques minutes. Si la législation autorise un taux d'humidité de 5%, les cafés Malongo ne dépassent jamais 2%.

Modes de conditionnement et usinage

Malongo attache beaucoup d'importance au conditionnement, toujours sous vide et surtout immédiat, afin de conserver au mieux la fraîcheur et la subtilité des arômes. Trois types de conditionnement présentent chacun leurs avantages. Le paquet souple possède quatre coins de soudure pour une

tenue idéale en linéaire, et une valve intelligente qui laisse sortir l'air mais l'empêche de rentrer, afin d'éviter que le café ne s'humidifie ou ne rancisse au contact de l'oxygène. La boîte métallique présente quant à elle l'atout environnemental d'être recyclable à l'infini. Enfin, les doses individuelles adaptées aux machines 1,2,3 Spresso®, particulièrement pratiques et fonctionnelles, font l'objet des mêmes précautions. Ce souci de la qualité, tant gustative que sanitaire, est officiellement reconnu depuis 2001 par la certification IFS version 5 et ISO 14001 de l'usine Malongo, qui s'est également vue décerner en 2008 le label "Entreprise du Patrimoine Vivant". Sans oublier que le service qualité dédié de Malongo effectue des contrôles sur le produit à toutes les étapes.

