BESTMALZ
FOR THE BEST TASTE

Produkt Spezifikation BEST Cherry Ember Smoked

Ernte
2025

BEST Cherry Ember Smoked

BEST Cherry Ember Smoked wird über feinstem Kirschenholz geräuchert und addiert eine frische Note, die an Kirsche erinnert. Das Malz eignet sich hervorragend sowohl zur Bier- als auch zur Whiskyherstellung. Bei Ersteinsatz empfehlen wir 10% Anteil in der Schüttung, der dank hoher Enzymkraft bis auf 100% erhöht werden kann. Bei der jeweiligen Einsatzmenge sollte berücksichtigt werden, dass sich das komplette Kirschraucharoma oftmals erst nach der Gärung und Lagerung voll entfaltet.

Aroma: Kirsche, Rauch

Die folgenden Werte sind erntebedingten Schwankungen unterworfen. Die Analysevorschriften sind in MEBAK „Brautechnische Analysenmethoden-Rohstoffe beschrieben.

Parameter	Minimum	Maximum	Einheit
Wassergehalt		5,8	%
Extrakt Feinschrot (wfr.)	77,5		%
Extraktdifferenz (EBC)		2,5	%
Eiweiß wfr.	9,5	13	%
Würzefarbe	3,0/1,6	8,0/3,5	EBC/ L
pH Kongreßwürze	5,6	6,1	
Diastatische Kraft	250		WK
Phenole	38	45	ppm

Rohstoff
Qualitätsbraugerste

Rohstoffherkunft
Deutschland

Zutaten
Gerste, Wasser

Einsatz
Brennerei, Lebensmittelindustrie

Anwendung in der Brennerei
Schüttungsanteil bis zu 100%
Geeignet für: rauchigen Whisky.

Anwendung in der Lebensmittelindustrie
Nach Bedarf

Verpackung

25-kg/55-lb Sack, 50-kg/110-lb Sack, BigBag, lose

Haltbarkeit

Bei Beachtung und Gewährleistung der für hochwertiges Braumalz erforderlichen Lagerbedingungen (max. 20°C (68°F), 35 RH %) behalten unsere Markenprodukte ihre hervorragenden Eigenschaften für mindestens 24 Monate.

Produkt Spezifikation BEST Cherry Ember Smoked

Hinweis

Alle Rohstoffe werden auf Pestizide, Mykotoxine sowie Schwermetalle untersucht und erfüllen die Anforderungen der VO (EG) 165/2010 und 396/2005.

Alle BEST Braumalze werden regelmäßig auf N-Nitrosodimethylamine (NDMA) untersucht. Deren Nitrosamine-Gehalt liegt unter dem zulässigen technischen Richtwert.

Alle BEST Malze entsprechen der VO (EG) Nr. 1829/2003, 1830/2003, 49/2000, 18/2001 und 50/2000. Wir arbeiten ohne Bestrahlung sowie ohne gentechnisch veränderte Rohstoffe, Zutaten oder Zusatzstoffe.

Alle BEST Malze sowie deren Verpackung werden in strikter Übereinstimmung mit DIN EN ISO 9001:2015 und HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) food safety management system hergestellt.

BEST Malze entsprechen dem deutschen Reinheitsgebot.

Der Anbau der Gerste bis zur Lieferung des Malzes erfolgt gemäß der Verordnung EG / 178/2002.

Weitere Eigenschaften

Parameter

- Pflanzenverunreinigung/Fremde Getreide: max. 1 %
- Fremdkörper (Metall/Glas): Abwesenheit
- Nicht pflanzliche Partikel: max 0,1 %

Mykotoxine

- Aflatoxin B1: max. 2 µg/kg
- Aflatoxin B1+B2+G1+G2: max. 4 µg/kg
- Ochratoxin: max. 3 µg/kg
- Zearalenone: max. 100 µg/kg
- Deoxynivalenol (DON): max. 750 µg/kg

Schwermetalle

- Blei: max. 0,2 mg/kg
- Cadmium: max. 0,05 mg/kg

Der Einsatz von ionisierender Bestrahlung wird ausgeschlossen.

Heidelberg, Februar 2025

BESTMALZ-QUALITÄT 18 99 GEPRÜFT FOR THE BEST BEER

Dirk Schneider
Leiter Qualitätsmanagement