

Aspera Röstmalzbieren

Produktbeschreibung

Aspera Röstmalzbieren werden nach dem Deutschen Reinheitsgebot von 1516 gebraut. Zur Verwendung gelangen dabei nur ausgesuchte Gerstenmalze, Hopfen, untergärige Hefen und Brauwasser. Dem deutschen Kennzeichnungsrecht entsprechend dürfen Aspera Röstmalzbieren allen unter- und obergärigen Bieren ohne Deklaration zugesetzt werden. Um der Vielzahl von Bieren und Einsatzbereichen gerecht zu werden, stehen heute acht unterschiedliche Qualitäten Aspera Röstmalzbieren zur Verfügung, die zur Geschmacks- und Farbgebung eingesetzt werden.

Produktvariante 'Aspera Röstmalzbier'	Empfohlener Einsatzbereich	Dosage	Charakteristik
N	Sudhaus	Ca. 15 g/hl und EBC	Einfach filtrierte Qualität mit typischem Röstaroma
A/B	Sudhaus bis Filterkeller	Ca. 13 g/hl und EBC	Milder Charakter und Schaumneutralität
A/C	Sudhaus	Ca. 15 g/hl und EBC	Vollmundig mit Caramelmalznote
A/E	Sudhaus bis Filterkeller	Ca. 13 g/hl und EBC	Glanzfein mit typischem Röstmalzaroma
A/M	Sudhaus bis Filterkeller	Ca. 13 g/hl und EBC	Malzaromatisch
A/M 11	Sudhaus bis Filterkeller	Ca. 11 g/hl und EBC	Besonders mild bei hoher Farbintensität
A/R	Sudhaus	Ca. 70 g/hl und EBC	Vollmundig mit rotem Farbton
A/R 7	Sudhaus bis Filterkeller	Ca. 20 g/hl und EBC	Vollmundig mit feinem Caramelmalzaroma und intensiven rubinartigen Rotton

Herstellungsprozess

Die Schüttung besteht aus einer speziell auf das herzustellende Röstmalzbier abgestimmten Mischung aus hellen und gerösteten Spezialmalzen. Im Anschluss an ein aufwendiges Maischeverfahren, bei dem die Temperaturführung der Schüttung angepasst ist, wird mittels Läuterbottich oder Maischefilter abgeläutert.

Nach der Würzekochung und Hopfengabe wird mit ca. 20 % Stammwürze über einen Whirlpool ausgeschlagen und auf Anstelltemperatur gekühlt.

Im Anschluss an die Vergärung mit untergäriger Hefe und die Lagerung wird das Bier mit Kieselgur und gegebenenfalls einer entbitternden Aktivkohle filtriert.

Nachfolgend wird das Röstmalzbier kontinuierlich und schonend in Vakuumfallstromverdampfern bei Temperaturen zwischen 50 und 60 °C eingeeengt. Die Homogenisierung und endgültige Fertigstellung der Produktionscharge erfolgt in speziellen Kochgefäßen. In Abhängigkeit der Röstmalzbiersorte schließt sich eine Schichtenfiltration des Bieres an.

Da die Produkte immer auf den vorgegebenen Farbwert eingestellt werden, können aufgrund der Farbschwankungen des Röstmalzes Extraktswankungen auftreten. Die Heißabfüllung erfolgt produktschonend mittels automatischer Abfülltechnik in kundenindividuelle Gebinde.

Analytik der Aspera Röstmalzbiere

Produktvariante 'Aspera Röstmalzbier'	Farbwert	Extraktgehalt in TS	pH-Wert	Trübung
N	9.500 EBC	Ca. 45,0 %	3,5 – 4,5	-
A/B	9.500 EBC	Ca. 45,0 %	3,5 – 4,5	< 1,0
A/C	9.500 EBC	Ca. 45,0 %	3,5 – 4,5	-
A/E	9.500 EBC	Ca. 45,0 %	3,5 – 4,5	< 1,0
A/M	9.500 EBC	Ca. 45,0 %	3,5 – 4,5	< 1,0
A/M 11	11.000 EBC	Ca. 50,0 %	3,5 – 4,5	< 1,0
A/R	1.800 EBC	Ca. 45,0 %	3,5 – 4,5	-
A/R 7	7.000 EBC	Ca. 45,0 %	3,5 – 4,5	< 1,0

Gründe für den Einsatz von Aspera Röstmalzbieren

Neben den geschmacklichen Vorteilen, die für den Einsatz von Röstmalzbieren sprechen, gibt es in der betrieblichen Praxis eine Reihe weiterer Einsatzgründe.

Durch das einfache Handling und die chargengerechte Abfüllung wird der Brauer in die Lage versetzt, Spezialbiere oder auch neue Sorten schnell und unkompliziert herstellen zu können, ohne dabei Silozellen oder Lagerflächen mit Spezialmalzen zu belegen. Ebenso entfällt beim Röstmalzbierereinsatz die aufwendige Reinigung der mit dunklen Malzen befahrenen Förderwege. Eine Verschleppung von Spezialmalzen in helle Sude ist somit ausgeschlossen.

Einen weiteren Vorteil bieten die Röstmalzbiere durch ihre Farbkonstanz, die gleichmäßige Produktionsprozesse ermöglicht und zu jeder Zeit eine umfassende und präzise Justierung der Bierfarbe ermöglicht.

Viele Brauereien schätzen den Einsatz von Röstmalzbieren, um die großen Produktionskapazitäten im Bereich des Sudhauses sowie des Gär- und Lagerkellers kostengünstig zu nutzen, ohne auf die häufig lukrativen und ertragsstarken Biersorten des Randsortimentes zu verzichten. Dabei werden die nach Standardrezepturen gebrauten Sude unverändert bis zum Filterkeller gefahren. Erst an dieser Stelle des Brauprozesses wird über die herzustellende Sorte entschieden.

In etlichen Brauereien werden Röstmalzbiere auch eingesetzt, um besonders bei hellen Bieren den Farbwert um 1 bis 2 EBC zu erhöhen. So kann u.a. sauerstoffarme Arbeitsweise oder der Einsatz von Rohfrucht in diesen Braustätten zu atypisch hellen Bieren führen, die von den Verbrauchern nicht akzeptiert werden.

Lieferform und Handhabung

Aspera Röstmalzbiere werden sud- bzw. chargengerecht in Einwegkunststoffkanister zwischen 5 und 35 kg, beigestellte Kegs, Ein- oder Mehrwegfässern mit 250 kg und in Kunststoffcontainer zwischen 500 bis 1.200 kg oder Edelstahlcontainer zwischen 500 und 1.500 kg abgefüllt.

Die sud- bzw. chargengerechte abgefüllten Gebinde minimieren gleichzeitig das mikrobiologische Risiko, das bei Lagerung von angebrochenen Verpackungen entstehen kann. Sofern die Gebinde ungeöffnet bleiben, kann – bei entsprechenden Lagerbedingungen – eine Mindesthaltbarkeit von bis zu 12 Monaten garantiert werden. Die optimale Lagertemperatur liegt zwischen 10 und 30 °C. Für den Fall, dass teilentleerte Container nicht umgehend verbraucht werden, sollten diese mit einem Sterilfilter versehen oder mit einem CO₂-Polster beaufschlagt werden.