

Praxistipps fürs Tresterbrennen

Vorspann

Tresterbrand hat viele Gesichter und eine lange Geschichte. Neben dem französischen Marc, der italienischen Grappa und dem deutschen Tresterbrand, die in unseren Köpfen präsent sind, gibt es in ganz Europa verschiedene Originale, wie Zivania auf Zypern, Bagaceira in Portugal, Tsipouro in Griechenland und etwas weiter entfernt Aragh in Persien, Chacha in Georgien, sowie Verwandte in Übersee wie den Presidente in Mexico, den Pomace Brandy in den USA oder den Pisco in Chile. Alle haben einen gemeinsamen Ursprung: Vergorene, ausgepresste Traubenbeeren, die häufig lange Zeit als nicht monetär verwertbares Nebenprodukt – kurz: als Abfallstoff – der Weinindustrie galten.

In Deutschland ist Tresterbrand das typische Ergänzungsprodukt des Sortiments in Weingütern. Längst sind sortenreine Tresterbrände aus aromareichen heimischen Rebsorten wie Muskateller, Gewürztraminer, Riesling und auch Lemberger anzutreffen, oft auch als holzfassgelagerte Variante. Die Holzfasslagerung in eigenen Fässern, die im Zuge der Weinbereitung anfallen, ist dabei besonders interessant. Tresterbrand wie auch Grappa entwickelten sich in den letzten Jahren im Gesamtmarkt durchschnittlich. Bei Tresterbrand ist ein leichter Aufwärtstrend erkennbar, während

Grappa derzeit rückläufig ist. Diese Konstellation wiederum führt zu der Spekulation, Grappa-Konsumenten würden zu Tresterbrand greifen. Beide mögen vieles sein, doch Trendsetter sind sie derzeit nicht.

Der Rohstoff und seine Verarbeitung

Die Qualität der Rohware entscheidet über Erfolg und Misserfolg. Bei Tresterbrand muss zwischen Weißweinsorten und Rotweinsorten klar unterschieden werden. Bei Weißweinsorten erfolgt klassisch eine separate Vergärung der gepressten Traubenbeeren, da heutzutage Maischegärverfahren bei weißen Rebsorten praktisch nicht existent sind. Bei der Rotweinerbereitung hingegen wird derzeit die Maischegärung favorisiert. Dort wird der Wein durch Pressen der vergorenen Maische gewonnen und der dabei anfallende Trester kann direkt zum Brennen eingesetzt werden.

Im Falle von weißen Rebsorten erfolgen nach Abbeermaschine und Walzenmühle der Saftabzug und die Pressung der gequetschten Beeren. Die gepressten Beeren – ergo das Trestermaterial – müssen sofort weiter verarbeitet werden. Üblich ist hier eine Vorgehensweise, welche – rein zufällig – viele Gemeinsamkeiten mit dem Aufbau italienischer Lasagne hat. Die Tresterkuchen aus der

Presse werden aufgerissen und schichtweise in einen Behälter gegeben. Typisch sind hier GfK Behälter im 1100 L oder 1500 L Format. Die einzelnen Lagen an Trestermaterial sollten dabei ca. 15 cm hoch sein. Nach Einbringen der untersten Lage wird diese mit einem Stempel oder auch durch Herumlaufen auf dem Material gut verdichtet. Bereitstehen sollte dabei immer bereits angesetzte Reinzuchtheefe, welche auf den Lagen idealerweise vor dem Verdichten fein verteilt werden muss. Hier bietet sich der Einsatz einer Gießkanne an. Dabei kann ein Eintrag von max. 20 % Wasser erfolgen. Dieses soll die Luft zwischen den Beerenschalen und Kernen, sowie aus möglicherweise noch vorhandenen Hohlräumen verdrängen, so dass dort keine Schimmelbildung entstehen kann. Danach wird die nächste Schicht aufgetragen, mit Reinzuchthefelösung versetzt und erneut verdichtet. Dieser Vorgang wird mehrfach wiederholt. Der Behälter sollte zu ca. 70 bis 80 % seiner Höhe mit Trestermaterial befüllt werden, den luftdichten Abschluss nach oben bildet eine Kunststoffolie, die entweder mit Wasser oder Holzplanken beschwert wird. Gärgase können entweichen, der Eintrag von Mikroorganismen ist ausgeschlossen.

Bei Trauben aus roten Rebsorten erfolgt nach Maischegärung die Pressung. Der Presskuchen wird aufgelockert und kann direkt zum Brennen eingesetzt werden. Soll zwischengelagert werden, so ist auch hier auf gute Verdichtung zu achten. Ein

Hefezusatz ist nicht erforderlich, die Gärung ist bereits abgeschlossen.

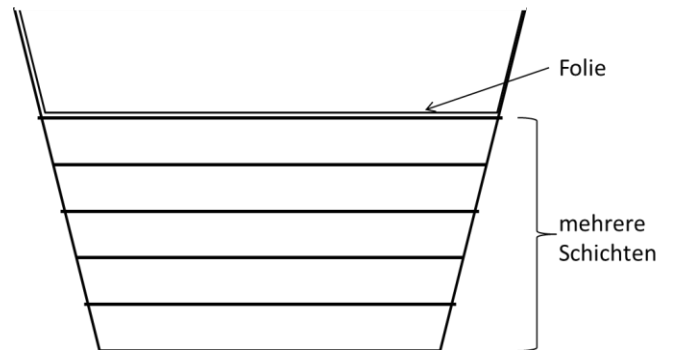


Abbildung 1: Skizze zum Schichtaufbau bei Vergärung von Weißweintrester

Neben klassischen GfK-Behältern sind auch moderne Leseboxen und Betongruben zur Einlagerung geeignet. Großbetriebe im Ausland arbeiten ausschließlich mit Betongruben und größeren Maschinen wie Radladern. Die Verwendung als Lagerstätte für Rotweintrester steht dabei im Vordergrund.

Nachlässigkeit beim Verdichten zahlt sich ebenso wenig aus wie die schlechte Verteilung der Reinzuchtheefe im Trestermaterial bei weißen Traubentrestern. Beides kann lokal zu Wildwuchs durch Schimmelpilze sowie Bakterienaktivität unerwünschter Spezies führen. Lokal entstehende Schimmelnester, die später aus Unachtsamkeit in die Brennblase eingebracht werden oder sich unerkannt über weite Teile des Materials ausdehnen konnten und längst üblen Geruch erzeugt haben, führen zu besonders unattraktiven Schimmelnoten im späteren Destillat. Essigsäurebakterien sind im Material fast

allgegenwärtig, schnell bilden sie Essigsäure aus den ohnehin vergleichsweise geringen Mengen Alkohol. Die meist als Nebenprodukte anfallenden Begleit- aromen diverser unerwünschter Mikroorganismen geben dem Produkt dann den Rest. Lange Lagerung vor dem Brennen ist bei Trestermaterial daher nicht ratsam.

Eine Anreicherung sowie der Einsatz von Hefenährpräparaten sind im Bereich der Abfindungsbrennerei ausgeschlossen. Dies sollte auch bei der Rotweinbereitung berücksichtigt werden.

Viel diskutiert wird der Einsatz von schwefliger Säure. Diese ist aufgrund der guten antimikrobiellen Wirkung bei der Weinbereitung obligatorisch, führt beim Brennen von behandeltem Material jedoch häufig zu unerwünschten Effekten wie Reizung der Atemwege infolge stechendem Geruch durch ausgetriebene schweflige Säure beim Abtrieb. Das Destillat selbst weist ebenso einen Anteil an schwefliger Säure aus, die sensorisch teils massiv stört. Abhilfe schaffen vor der Destillation entweder Wasserstoffperoxid oder Natronlauge. Beide Behandlungsverfahren mindern jedoch die Qualität des Endproduktes, da stets auch andere Inhaltsstoffe erfasst werden, die vorzugsweise erhalten werden sollen. Alternativ kann ein Kupferkatalysator eingesetzt werden, sofern am Brenngerät vorhanden. Dieser kann außerdem flüchtige Säure binden, aktive Oberfläche

vorausgesetzt. An dieser Stelle sei auch erwähnt, dass im Zuge der alkoholischen Gärung mit *Saccharomyces cerevisiae* stets schweflige Säure als Nebenprodukt des Hefestoffwechsels entsteht. Die Mengen bewegen sich dabei in Größenordnungen von bis zu ca. 50 mg/L, was einer durchaus üblichen Schwefelung eines Jungweines entspricht. Selbst wenn keine schweflige Säure zugesetzt wurde, können folglich Sulfite vorliegen und diese finden sich auch im späteren Destillat wieder. Sind es dort mehr als 10 mg/L, dann müssen sie auch auf dem Etikett des Produktes erscheinen – in Form einer Allergenkennzeichnung wie in der LMIV (Lebensmittelinformationsverordnung) definiert, welche seit 13.12.2014 Anwendung findet. Bei diesem Thema wird gerne verharmlost, trifft ein Risiko doch nur eine kleine Gruppe der Bevölkerung. Aus praktischer Erfahrung treten bei ungeschwefeltem Trestermaterial keine störenden Schwefelnoten während der Destillation mit einem Kupferkatalysator auf, in den auf Trinkstärke verdünnten Enderzeugnissen sind jedoch häufig Werte von 10 mg/L Schwefeldioxid und mehr enthalten.

Die Destillation

Das Einfüllen der Trester in das Obstbrenngerät erfolgt unter erhöhtem Aufwand von Hand mit Eimern oder geeigneten Schaufeln. Bei Rotweintrester

tritt wegen der Trockenheit nach der Pressung mit modernen Weinpressen häufig ein Rieselgeräusch ähnlich dem von Getreide auf. Anschließend erfolgt ein Zusatz von Wasser zur Brennblase. Dies muss solange erfolgen, bis ein guter Wärmeübergang vom Bad auf das Brenngut gewährleistet ist, meist 1/3 bis 1/4 der Masse der Trestermenge.



Abbildung 1: Trockene Rotweintrester nach der Pressung

Hierbei ist unerheblich, ob das Bad mit Dampf oder Wasser betrieben wird. Durch den Wasserzusatz wird der Alkoholgehalt stark verringert, so dass die Anwendung von Rau- und Feinbrennverfahren empfehlenswert ist. Gesammelte Raubrände werden in einem zweiten Schritt erneut destilliert, hier erfolgt dann die Abtrennung von Vor- und Nachlauf bei gleichzeitiger Erhöhung der Alkoholkonzentration. Der Einsatz von Kolonne und Dephlegmator führt dabei zu attraktiven Ergebnissen, sofern nicht zu schnell verfahren wird. Direkt auf Kolonne zu brennen macht wenig Sinn, da die Alkoholgesamtmenge

je Abtrieb zu gering ist um ideale Trennverhältnisse auf der Kolonne zu erreichen. Die Gleichgewichte auf den Böden unter dem Dephlegmator müssen sich einstellen, das braucht Zeit und eine gewisse Mindestmenge an Alkohol. Der Brenner wird dafür durch saubere, aromatische Destillate belohnt.

Der Austrag der Schlempe nach der Destillation ist ebenfalls erschwert, lassen sich die Beerenhäute doch sehr schlecht aus der Brennblase ausspülen. In Entsorgungsleitungen für Schlempe kann es zu einer Trennung der Beerenhäute und Traubenkerne vom Wasser kommen – Verblockungen entstehen, die sich mit Wasser nicht mehr lösen lassen. Hier hilft Druckluft, deren vorsichtiger Einsatz nur in stabilen Edelstahlrohren sinnvoll ist.

Rebsorten und Fasslagerung

Zur Herstellung von Tresterbrand eignen sich aromatische Weißweinsorten wie Chardonnay, Muskateller, Gewürztraminer, Rivaner, Riesling oder Sauvignon Blanc. Muskateller und Traminer können sortenrein eingesetzt werden, die anderen Sorten enttäuschen sensorisch oftmals bei sortenreiner Anwendung, sind aber als Verschnittpartner gut geeignet. Auch Rotweinsorten wie Cabernet Sauvignon, Lemberger oder Spätburgunder können eingesetzt werden, einzig Lemberger überzeugt sortenrein dauerhaft in Geruch und Geschmack.

Bei der Lagerung in Holzfässern, vorzugsweise in gebrauchten Barriques

aus der Weinbereitung, sind Lagerzeiten von ein bis zehn Jahren üblich. Bei Verwendung von gebrauchten Limousin Eichenholzfässern sorgt der daraus freigesetzte Vanilleton neben dem Rebsortenaroma der letzten Belegung für eine attraktive Abrundung. Wird jedoch zu lange gelagert, so verliert sich mit der Zeit das Aroma und das Produkt entwickelt sich zu stark Richtung Weinbrand. Neben Limousin Eichenholzfässern eignen sich Eichenhölzer aus Tronçais, Nevers oder dem Baltikum. Auch Esche, Kirsche und sogar Maulbeere können zu attraktiven Kombinationen führen, hingegen nicht geeignet ist Kastanienholz. Als besondere Spezialität wurden vor einigen Jahren Holzfässer aus Birne oder Apfel mit Tresterbranntwein belegt, doch hier wollte die Nachfrage nicht so recht das Angebot decken.

Schlusswort

Der fulminante Aufstieg vom Bauernschnaps zur Diva, welchen man seit den 1960ern bei italienischer Grappa verfolgen konnte, ist bei Tresterbränden unübertroffen. Nicht einmal der französische Marc, seinerseits auch sehr erfolgreich, entwickelte sich so gut. Bei deutschem Tresterbrand hingegen blieb der Erfolg, vor allem international, weitgehend aus. Dies mag neben anderen Ausgangsrebsorten auch anderer Brenntechnik geschuldet sein, allerdings ist Nomen eben auch Omen und Grappa klingt für den Kunden besser als Tresterbrand, bei

welchem die Bezeichnung bereits verrät, was bei der Herstellung abläuft. Grappa ist dabei mehr mit der Beere assoziiert, welche beim Konsumenten positiver besetzt ist. Trester dagegen ist das notwendige Übel der Weinbereitung, nicht verwertbar, in den Weinberg zurück gebracht.

Fragen beantwortet: Dr. Dirk Hofmann

LWVO Weinsberg

Traubenplatz 5

74189 Weinsberg