

Bier ist eines der reinsten und ursprünglichsten Getränke

Rhön Grabfeld-Landwirte besichtigten Produktionsstätten der Rhön-Malz GmbH

Mellrichstadt. (ab) Eine schöne Tradition ist das Treffen der Braugerste-Erzeuger am Aschermittwoch. Diesmal kamen rund 30 Landwirte des Landkreises Rhön-Grabfeld nach Mellrichstadt, um die Produktionsstätten der Rhön-Malz GmbH zu besichtigen. Bisher kannten die Bauern die Malzfabrik nur aus der Perspektive der Annahmerampe. Schon bei der Ankunft wird die Qualität der Gerste nach Handbonnitierung, dem Eiweißgehalt, der Feuchtigkeit und der Keimfähigkeit festgestellt. Genügt sie den Anforderungen der Braugerste, durchläuft sie gleich verschiedene Reinigungsstufen.

Was in den Gebäuden mit der Gerste geschieht, erläuterten Thomas Lang und Andreas Schätszel den interessierten Besuchern. Schon eine Wissenschaft für sich ist das richtige Einlagern. Damit in einer Charge die Gerste gleiche Keimeigenschaften aufweist, wird nach Herkunft, Sorte und Qualität eingelagert. Für die „Gesunderhaltung“ des eingelagerten Getreides über eine gewisse Zeitspanne hinweg ist es notwendig, dass der Feuchtegehalt unter 15% liegt, eine gute Belüftung stattfindet und die Lagertemperaturen nicht über 15 Grad klettern. Mit der Zufuhr des Wassers im Weichhaus endet die Keimruhe. Die Atmung wird immer schneller und löst die Keimung aus.

Für einige Stunden ist die Gerste mit Wasser bedeckt.

Dann wird das Wasser abgelassen und die Trockenweiche beginnt. Bei diesem Arbeitsgang entsteht Wärme und Kohlensäure. Der

Wassergehalt in der Gerste steigt von 12 auf 38%. Diese Feuchte ist für das gleichmäßige Keimen ideal. Anschließend wird die Gerste wieder unter Wasser gesetzt und in den Keimkasten gepumpt, wo sie etwa sechs Tage zum Keimen verbleibt. Die Wasserzugaben in den einzelnen Stadien, die Belüftung und die Temperatur sind die Parameter, mit denen der Mälzer die Prozedur des Keimens steuert.

Unter dem Keimen versteht man das Entfalten des Blatt und Wurzelkeims. Das Keimen bewirkt, dass Enzyme entstehen, die die Stärke und die Reservestoffe in der Gerste wasserlöslich machen. Die Keimung ist die Vorstufe des Maischens. Hier legt der Mälzer die Grundlage für die Qualität des Bieres. Im Keimkasten geschieht zudem die Festlegung der verschiedenen Malztypen und Malzarten. Als nächsten Arbeitsschritt gelangt das sogenannte „Grünmalz“ auf die

Darre. Die Rhön-Malz verfügt über drei Darren.

Sie haben die Aufgabe, die gekeimte Gerste von 45% Anfangsfeuchte auf 4,5% Restfeuchte zu trocknen. Der Vorgang des Darrrens unterteilt sich in zwei Stufen: Beim Schwellen wird das Grünmalz bei mäßiger Temperatur- und Luftzufuhr bei 50 bis 60 Grad auf 10% Restfeuchte reduziert. Jetzt ist der „Durchbruch“ erreicht. Als

zweite Stufe des Trocknens wird die Temperatur der Luft auf über 80 Grad hochgefahren und sechs Stunden lang gehalten. Man nennt diesen Vorgang „abdarnen“. Jetzt bilden sich die Geschmacks- und Aromastoffe, die sich aus Verbindungen von Aminosäuren mit Einfachzucker zusammensetzen. Diese Stoffe heißen Melanoidine. Hierin liegt der Unterschied zwischen dem Malz und dem ungekeimten Getreide. Über ein Schlägerwerk und den Gegenstromreiniger werden die Malzkeime vom Korn abpoliert. Nach vier Wochen Lagerzeit ist das Malz fertig und kann verkauft werden. Malz ist wie Hopfen, Hefe und Wasser ein Naturprodukt und wird ohne chemische Zusätze erzeugt. Deswegen ist unser Bier eines der reinsten und ursprünglichsten Getränke.

Ein großer Anteil des in Deutschland produzierten Braumalzes wird nach Südamerika,



Im Bild der Schulterschluss einer geschlossenen Produktionskette: (von links) Karl Groenen stellvertretend für die Bauern des Landkreises Rhön-Grabfeld, Thomas Lang als Mälzer und Werner Lang als Brauer.

(Foto: Bungert)

Rußland und China exportiert. Wegen der weltweiten Finanzkrise sind diese Märkte weggebrochen. Die Folge ist, die nicht ins Ausland verkauften Mengen in Deutschland einen Preisverfall verursachen. Das wiederum führt dazu, daß die Braugerstpreise ebenfalls im Keller sind. Außerdem ist der Bierkonsum der Bundesbürger nicht

zuletzt durch die Senkung der Promillegrenze zurückgegangen.

In der anschließenden Diskussion zwischen den Bauern, dem Mälzer, Thomas Lang und dem Brauer, Werner Lang wurde deutlich, daß alle Parteien bemüht sind, im Rahmen der Möglichkeiten und für alle ein noch akzeptables Ergebnis zu erzielen. Die

Rhönmalz sicherte zu, mit den Bauern Abnahmeverträge abzuschließen und bessere Preise zu zahlen. Das gilt für die Sorten Thuringia und Scarlett. In diesem Punkt herrschte Einigkeit: „Ein Bier muß Heimat haben“.



Aufmerksam lauschten die Landwirte, die der Rhön Malz einen Besuch abstatteten, den Informationen und Erklärungen von Thomas Lang.
(Foto; Bungert)

Rhön- und Streubote, 25. Februar 1999