

FBM NEWS



Auf den Spuren der Kveik Hefe

Ein Brautag in Norwegen

Brauerei im Portrait

Die Mitgliedsbrauerei
Mönchsambacher Bier

S. 03



Lebensgeschichte:

Markus Raupach interviewt
Martin Knab, Teil 2

S. 04-06



Frühjahrsexkursion

nach Luxemburg

S. 11



S. 08/09 : Neues aus dem Museum

Wir wissen es : Bier braucht Heimat

Nach der Artenschutzkonferenz in Cali (Kolumbien) sind gegen Ende des Jahres 2024 noch zwei weitere UN-Konferenzen krachend gescheitert: die Klimakonferenz in Baku (Aserbaidschan) und die „Plastikmüllkonferenz“ in Busan (Südkorea). Vordergründig war der Grund dafür der Streit ums Geld, bei näherem Hinsehen erkennt man aber ein sich stets wiederholendes Muster: Diejenigen, die mit fossilen Energien seit Jahrzehnten Billionen von Dollars verdient hatten und immer noch weitere verdienen wollen, hintertreiben sehr geschickt alle Versuche, beim Klimaschutz oder bei der Eingrenzung der Plastikvermüllung der Meere auf einen grünen Zweig zu kommen.

Christian Stöcker schrieb im Spiegel am 28.04.2024, dass die fossile Industrie in den vergangenen 50 Jahren einen durchschnittlichen Gewinn (nicht Umsatz!) von etwa 3 Milliarden US-Dollar pro Tag (nicht pro Jahr!) zu verzeichnen hatte. Dazu kämen noch weltweite Subventionen für fossile Anwendungen in Höhe von 7 Milliarden US-Dollar (2022). Dass sich die fossilen Bosse diese Gelddruckmaschine nicht gerne aus der Hand nehmen lassen, liegt auf der Hand. Nun kann man zu Recht fragen, was das alles mit unserer Branche zu tun habe. Gerade die letzte der gescheiterten Zusammenkünfte, die „Plastikmüllkonferenz“ betrifft

die Getränkebranche in hohem Maße. Im Verpackungsgesetz (2019) ist für Getränkeverpackungen ab dem 01.01.2024 eine verbindliche Mehrwegquote von 70 % vorgeschrieben. Diese liegt aber Stand Mitte 2024 bei gerade einmal knapp 45 %. Fast keines der am Getränkehandel beteiligten Unternehmen erreicht die geforderten 70 % auch nur annähernd. Negative Spitzenreiter in dieser Liste sind die großen Discounter Aldi Nord, Aldi Süd und Lidl, deren Mehrwegquote bei genau 0 % liegt.

Die Zeitschrift „Öko-Test“ hatte schon 2020 in einer Studie herausgefunden, dass in Mineralwässern aus PET-Flaschen – egal ob Einweg oder Mehrweg – bis zu 100.000 Plastikteilchen im Mikro- und Nanobereich pro Liter Getränk enthalten seien. Was diese kleinsten Teilchen in unseren Körpern anrichten, ist noch nicht einmal ansatzweise erforscht. Positiv sind diese Wirkungen aber mit an Sicherheit grenzender Wahrscheinlichkeit nicht.

Für Verbraucherinnen und Verbraucher kann es aus dieser Studienlage heraus eigentlich nur eine Konsequenz geben: Kunststoffe sollten als Verpackungen für Getränke und Lebensmittel ebenso gemieden werden, wie das Weihwasser vom Teufel.

Glas-Mehrwegflaschen sind immer noch das beste und unbedenklichste Verpackungsmaterial, sieht man einmal von Holz- oder Edelstahlflasern ab, die für den privaten Ver-



brauch wohl etwas zu groß sind. Dazu möchte ich noch einschränkend hinzufügen: die Getränke sollten auch heimatnah produziert und abgefüllt werden, da auch der Transport von Voll- und Leergut einen nicht zu unterschätzenden ökologischen Fußabdruck hinterlässt. Es ist doch auch irgendwie widersinnig, Bier von München nach Hamburg oder umgekehrt zu transportieren, ohne dass sich die Transportkosten im Verkaufspreis niederschlagen. Erschwerend für die deutsche Brauerlandschaft kommt noch hinzu, dass viel zu viele MW-Glasflaschentypen unterwegs sind. Die Branche würde nur davon profitieren, hätten wir bei den Kronenkorkenflaschen je zwei Typen à 0,5 und 0,33 l, im Bügelverschlussbereich jeweils eine. Und die Verbraucher wären gut beraten, sich – wie bereits erwähnt – mit heimatnah erzeugten Getränken zu versorgen. Denn wie heißt ein altbekannter Werbespruch? „Bier braucht Heimat.“

Vorstand und Vorstandsrat wünschen einen anregenden Lesegenuss - und dazu gebe Gott Glück und Segen drein.

Vorstand:

Vorsitzender: Dipl.-Ing. Martin Knab
stellvertr. Vorsitzende: Nina Schipkowski,
Kassier: Michael Kätzel
Schriftführer und Mitgliederverwaltung: Winfried Nikol.

Vorstandsrat:

Archiv: Dr.-phil. Tanja Metzger
2. Archivar: Phil Burgdorf
Justitiar: Florian Kühhorn
Beiräte: Robert Blechinger,
Tobias Konrad und Florian Merz

UNSERE STARS
beim
EUROPEAN BEER STAR

in 2024 prämiert!

BIERSPEZIALITÄT AUS **Weihenstephaner** BIER DEM BAMBERGER LAND
Fränkische Brautradition

und erfolgreichste Brauerei außerhalb der USA beim

WORLD BEER CUP 2024
Gold und damit bestes Kellerbier der Welt: Weihenstephaner Hell
Silber: Weihenstephaner Rauch und Weihenstephaner Weizenbock

Wir stellen vor: Mitgliedsbrauerei Brauerei Zehendner Seit 1808 Mönchsambacher Bier



Die Brauerei Zehendner im beschaulichen Mönchsambach, 20 Kilometer südwestlich von Bamberg gelegen, ist Ort für gelebte Brautradition. Gegründet 1808 und seit 1939 in Familienbesitz wird die Brauerei heute von Braumeister Stefan Zehendner in dritter Generation geführt..

Im Zwei-Geräte-Sudhaus der Brauerei werden jährlich rund 6000 Hektoliter Bier gebraut. Geschmacklich zieht sich ein Stil durch fast alle Sorten, der geprägt ist von einer hopfigen Bittere und einem vollmundigen Körper. Entscheidend für den Geschmack der Biere ist auch, dass alle Sorten weder filtriert noch pasteurisiert werden. Die Brauerei bietet drei ganzjährig verfügbare Hauptsorten: ein Lager, ein Export und ein Hefe-Weizen. Saisonale Spezialitäten wie verschiedene Bockbiere und ein Festbier ergänzen das Sortiment.

Die Brauerei Zehendner ist dabei mehr als nur ein Produktionsbetrieb für Bier. Die abgeschlossene Gaststätte mit ihrem gemütli-

chen Biergarten lädt Besucher dazu ein, die Biere vor Ort zu genießen. Hausgemachte Brotzeiten, selbstgebackenes Brot und eine familiäre Atmosphäre machen den Aufenthalt zu einem Genusserebnis. Auch die Bewirtung übernehmen größtenteils die Mitglieder der Familie Zehendner selbst.

Die Brauerei bleibt ihrer Regionalität treu – und das spiegelt sich auch im Vertrieb wider. Fast der gesamte Verkauf erfolgt über Rampenabholung direkt vor Ort. In Supermärkten sucht man die Biere vergeblich, in Getränkemärkten sind sie nur vereinzelt in der Region erhältlich. Dennoch hat es das Bier aus Mönchsambach auch über die fränkischen Grenzen hinaus geschafft: Es wird in ausgewählten Kneipen und Bars in Berlin, Polen und Italien ausgeschenkt.

Die Brauerei Zehendner verkörpert das, was in einer globalisierten Welt immer seltener wird: Regionalität, Handwerk und Persönlichkeit. Hier entsteht Bier nicht nur für den Konsum, sondern als Ausdruck einer Philo-



sophie, die sich auf das Wesentliche konzentriert – ehrliche Braukunst.

Wer ein authentisches Stück Franken erleben möchte, sollte sich auf den Weg nach Mönchsambach machen. Egal, ob man die Rampenabholung nutzt oder in der Gaststätte einkehrt: Ein Besuch bei der Familie Zehendner ist ein Erlebnis, das die Liebe zum Detail spüren lässt.





„ ... damit das etwas verschnarchte Bamberg weltoffener wird ...“

Interview mit Martin Knab

Weiter geht es mit der spannenden Geschichte unseres ersten Vorstandes und seiner langjährigen Arbeit bei der Bamberger Traditionsbrauerei Schlenkerla. Wir kommen nun zum zweiten Teil des Interviews mit ihm. Im ersten Teil, nachzulesen in den letzten FBM-News, ging es um Folgendes: Geboren 1956 in Kaufbeuren, entschied sich Martin Knab für das Studium von Brauwesen und Getränketechnologie, inspiriert durch Ferienjobs in einer Brauerei, bei denen er seine Leidenschaft für Bier entdeckte. Nach seinem Abschluss begann er in verschiedenen Brauereien, u. a. in Passau und Nürnberg, wo er seine Expertise in Laborarbeit und Produktionsplanung ausbaute. 1997 wurde er Braumeister im Schlenkerla, wo er entscheidend zur Modernisierung und zum Wachstum der Marke beitrug, ohne deren traditionelle Werte zu opfern. Er brachte sein Wissen über Vergärung und Brauverfahren ein, um die Qualität der Biere zu verbessern, insbesondere des Märzens, das er „trinkbarer“ machte.

FBM: Wie kam es denn überhaupt dazu, dass du gedacht hast, lass uns mal ein neues Bier entwickeln?

Martin: Beim ersten Gespräch hatte mich der Seniorchef gefragt, was ich denn anders machen würde oder wo ich mir was vorstellen würde? Meine Antwort: „Also was ich

mir gut vorstellen könnte, wäre ein Weißbier zu machen.“ Als ich dann eben fest angestellt war, brachte ich das Thema wieder vor. Er meinte, das könnte man ja mal ausprobieren. Und dann haben wir es in Angriff genommen. Die Brauerei war natürlich für obergäriges Bier überhaupt nicht vorbereitet. Die Gärgefäße sollten idealerweise offen sein, wir haben aber nur geschlossene Gärtanks, Baujahr 1980. Also musste ich mir etwas anderes einfallen lassen. „Wenn wir das anständig machen wollen, dann muss ich das woanders machen.“ Ich hatte während meiner LGA-Zeit in ein paar Brauereien das Weizen eingeführt. Bei einer hatte ich angefragt, ob sie es im Lohnbrauverfahren machen. Ich brachte Malz, Hopfen und die Hefe mit, sie mussten nur brauen und vergären, abfüllen und die Flaschengärung durchführen. Etikettiert wurden die Flaschen dann bei uns. Das war ein bisschen umständlich, aber es ging nicht anders. Das war im April 1998. Als wir gemerkt haben, ja, das kommt eigentlich nicht schlecht an, haben wir überlegt, welche baulichen Veränderungen für eine obergärige Produktion benötigt werden. Wir ließen Kaspar Schulz einen der Gärtanks aufschneiden, um dadurch eine offene Gärung zu ermöglichen. So produzierten wir das Weizenbier bis 2010. Dann erst konnten wir im Zuge der ersten Gärkellererweiterung einen richtigen Weißbier-Gärtank installieren. Der

Rauchgeschmack und die obergärigen Aromen vertragen sich wunderbar miteinander.

FBM: Hatte die Partnerbrauerei keine Angst, dass du mit eurem Rauchmalz die ganze Brauerei verräucherst?

Martin: Nein, wir hatten das so organisiert, dass unser Weizen der letzte Sud in der Woche war und danach wird sowieso sauber gemacht.

FBM: War da jemals der Gedanke, auch die 60% Weizenmalz als Rauchmalz selbst herzustellen?

Martin: Nein, überhaupt nicht. Weizen verhält sich ein bisschen anders, wenn man ihn vermälzt. Ich hätte auch für den Weizen und das daraus gefertigte Malz je ein Silo vorhalten müssen. So viele Silos haben wir dann auch wieder nicht. Also das war eigentlich nie angedacht. Märzen und Weizen haben die gleiche Stammwürze, aber gewisse Abstufungen im Rauchgeschmack, von daher ist das gar nicht mal so unpassend gewesen.

FBM: Tja, also dein erster Streich sozusagen.

Martin: Mein erstes Kind hier sozusagen.

FBM: Und dann hat man gesagt, okay, das hat er gut gemacht, jetzt darf er nochmal?

Martin: Ja, das ging dann also los, als Matthias Trum übernommen hatte. Er regte ein Fastenbier an, das als Bockbier eingebraut werden muss. Wir wollten jetzt keinen Urbock 2.0 machen, das wäre nicht besonders kreativ gewesen. Es ist nicht rein aus Rauch-

malz gemacht, sondern wir gaben noch ein bisschen Pilsner Malz dazu, um das von dem Urbock zu unterscheiden. Und mit dem Hopfen habe ich auch ein bisschen gespielt. Im Fastenbier ist der Rauchgeschmack nicht mehr so vorherrschend, da konnte ich einen feinen Aromahopfen – den Spalter Select – dazu geben.

FBM: Und dann warst du schon im Starkbierbereich und hast gedacht, okay, jetzt setzen wir noch einen obendrauf.

Martin: Unser zweites European-Beer-Star-Siegerbier, die Eiche, ist eigentlich daraus entstanden, dass mein Chef mich irgendwann mal gefragt hatte, ob wir statt Buche auch Eiche verwenden könnten. Nachdem das Holz besorgt war, machten wir 2009 die erste Darre mit Eiche. Das Abbrandverhalten des Eichenholzes und die Raucharomen sind anders als bei der Buche. Als es dann darum ging, welche Biersorte wir daraus herstellen sollten, schlug ich einen Doppelbock vor.

FBM: Logisch.

Martin: Mit so einem gehaltvollen Malz ein Leichtbier zu machen, das ist irgendwie widersinnig. Nach der Freigabe – O-Ton: „Dann machen Sie mal.“ – wurde der erste Sud eingebraut. Da das Eichenholzaroma viel feiner ziseliert ist gegenüber dem Buchenholzaroma, nahm ich einen Spalter Select dazu.

Man muss die Eiche mal warm probieren, damit man die Aromen identifizieren kann. Eines der speziellsten Aromen in der Eiche ist Vanille.

FBM: Das war damals schon ein ganz besonderes Bier. Also einerseits vom Geschmacksprofil her hat man wirklich erstmal gedacht, das war vielleicht irgendwie im Holzfass; es war auch überhaupt was Neues, was Spezielles, was man so noch nicht gekannt hat. Und dann gab es ja nur diesen einen Sud ab 01. Dezember am Anfang.

Martin: Der war schnell weg.

FBM: Für alle, die jetzt noch nicht das Glück hatten, im Schlenkerla in der Brauerei gewesen zu sein, es ist ja auch noch eine sehr historische Brauereianlage, die eben in die Tiefe geht. Und das heißt, wenn wir bei den Lagerkellern sind, dann sind wir wirklich im Keller, also ein paar Meter unter der Erde im über 600 Jahre alten Stollen, wo heute noch die Lagertanks liegen. Und ihr lasst diesem Bier auch wirklich Zeit und das merkt man dem auch an. Dieses Harmonische, Runde, die Drinkability letzten Endes, das kommt daher.

Martin: Lange Lagerzeiten habe ich schon immer postuliert, Bier braucht auch ein bisschen Ruhe. Und ich muss ihm Zeit lassen zum Ausreifen. Und reifen ist ja kein Vorgang, der schnell erledigt ist. Das dauert halt, ist von Bier zu Bier verschieden. Das Lager Hell ist nach fünf, sechs Wochen fertig, das Märzen nach sechs, acht Wochen, der Bock braucht 15 Wochen und ein Doppelbock bekommt ein halbes Jahr oder länger.

FBM: Und damit einher geht ja eigentlich auch noch eine Geschichte, die damit verbunden ist, denn ihr wart die erste deutsche Brauerei, die wirklich ein Jahrgangsbier gemacht hat. Also die dann gesagt hat, okay, ich lagere dieses Bier bewusst vier Jahre, bei mir, in der Brauerei, auf der Hefe, in der Flasche und gebe es erst dann raus als Jahrgangssedition. Damals, als es das zum ersten Mal gab, da durfte jeder maximal zwei Flaschen kaufen. Eine Flasche hat 6,90 Euro gekostet und das war damals sehr viel Geld für ein Bier. Die meisten Leute hier haben das überhaupt nicht verstanden, weder die Begrenzung der Menge, noch dass man für zwei Flaschen so viel zahlt wie sonst für einen Kasten, das war schon erstaunlich. Damit hat die Brauerei auch Maßstäbe gesetzt, muss man sagen. Die Nächste, die nachgezogen ist, war dann Schneider mit dem Aventinus, den sie entsprechend lang gelagert, in Papier eingewickelt haben. Wobei, den gab es nur zwei Jahre. Wessen Idee war das?

Martin: Wir sind da von unserem amerikanischen Importeur ein bisschen angestoßen worden, der hatte gesagt: „In Amerika gibt es das, ja, könnt ihr das nicht auch mal probieren?“ Dann probierten wir das einfach aus. Das Bier wurde unfiltriert mit Hefe abgefüllt, und blieb dann im Keller stehen, weil es schön kühl und dunkel war und ist. Das sind zwei Voraussetzungen, dass man Bier lange liegenlassen kann. Die dritte Voraussetzung ist, es muss auch eine gewisse Stammwürze haben. Also mit einem Lager Hell braucht man sowas nicht machen, das funktioniert nicht, aber mit einem kräftigen Bier, so ab Bockstärke. Und diese Biere, die werden dann auch immer besser, die verändern sich nämlich auch noch im Laufe der Zeit und die bekommen eine Weichheit und ein Aromaprofil, das das frisch abgefüllte Bier noch gar nicht so entfalten kann. Aber das sind Liebhabersachen, das ist nix für die breite Masse.

FBM: Das stimmt. In der Zeit haben auch in Amerika ein paar Leute das Bier ins Fass gelegt.

Martin: Ja.

FBM: Hast du da mal was probieren können?

Martin: Nein, habe ich nicht.

FBM: So viel einmal dazu. Schauen wir mal auf die neuesten Entwicklungen, da geht es um eher weniger Alkohol, wie kam es dazu?

Martin: Es wurde von den Gästen immer wieder mal ein etwas leichteres Bier für den Sommer nachgefragt. Das Märzen mit 5,1%

Alkohol ist natürlich schon gut bestückt, und dann war halt die Überlegung, können wir da was anderes machen? Ich hätte ja gern das Lager einfach unfiltriert in Fässer abgefüllt und hier ausgeschenkt, aber da steht natürlich die Philosophie des Hauses dagegen, dass hier nur Rauchbiere zum Ausschank kommen. Dann sind wir halt auf den Trichter gekommen: wir nehmen ein Lagerbier und kräusen das mit einem Märzen noch einmal auf. Aufkräusen ist ein Vorgang, den man während der Lagerung des Bieres machen kann. Wenn man die Nachgärung nochmal ordentlich anschieben möchte, gibt man frisches Jungbier – der Terminus technicus heißt Kräusen – in den Lagertank. Das Ergebnis war das „Kräusen“, ein „Blending“ aus zwei Grundbieren.

FBM: Wenn ich jetzt überlege, also selbst heute noch, wenn ich durch Franken fahren würde und würde so dem gemeinen Biertrinker sagen, was hältst denn du davon, wenn ich zwei Biere miteinander mische, dann würden 98 Prozent mir eine Ohrfeige geben.

Martin: Das wird in Deutschland kaum praktiziert.

FBM: Also war das einfach kein Thema, nehmen das die Leute gar nicht wahr oder habt ihr einfach bewusst gesagt, letzten Endes ist es ja eine alte Methode. Und wenn man also ganz kurz noch ausgreift in ähnliche Bierkulturen, die tschechische Bierkultur, da ist es ja immer üblich, Biere zu mischen.

Martin: Ich bin da vollkommen schmerzfrei, weil so kannst du auch andere Bierstile kreieren und die kannst du dann notfalls wieder in einer eigenen Produktion machen oder du machst es halt immer so. Man kann das nicht beliebig in allen Schattierungen machen, es müssen schon die Gegensätze zusammenkommen, wie hier, dann kommt da was raus, was auch lebensfähig ist. Und das hat eigentlich von Anfang an gut geklappt, wie übrigens bei allen neuen Bieren, die wir kreiert haben.

FBM: Was vielleicht auch ein bisschen auf deine Kunst zurückzuführen ist.

Martin: Ja, es ist ein bisschen so die Erfahrung, die man halt sammelt im Laufe der Zeit. Was ich ganz zu Anfang schon gesagt habe, wenn du aus der Uni kommst, bist du vollgestopft mit Wissen, weißt es aber nicht direkt so anzuwenden, ja. Und du kriegst aber im Laufe der Zeit natürlich Erfahrungen und diese Erfahrungen, die kondensieren sich halt dann irgendwo in solchen Sachen.

FBM: Das Kräusen ist ein unfiltriertes Bier?

Martin: Ja, das ist ja auch nochmal was Besonderes, die üblichen Kellerbiere hier in Franken sind ja eigentlich alle unfiltriert. Und dem haben wir damit auch ein bisschen Rechnung getragen.

FBM: Ihr habt dann ja in der Pandemiezeit dieses Thema „unfiltriert“ noch mehr für Euch entdeckt, da gab es ja dann auch andere Biere in der unfiltrierten Form.



Martin: Ja, das war auch auf Kundenanforderung. Das Lager Hell füllten wir auf Wunsch unseres Importeurs in Schweden unfiltriert ab. Das haben wir dann auch hier in Deutschland als Sonderedition herausgegeben. Das Märzen kommt zum Tag der Rauchbierbewahrung, das ist der 23. Juli, immer auch als unfiltriertes Bier zum Ausschank. Der 23. Juli deswegen, weil am 23. Juli 1635 in England das erste Patent auf eine rauchfreie Darre erteilt wurde. Diese neu entdeckte Erkenntnis hat mein Chef dann gleich zu einem Event entwickelt.

FBM: Dann warst du schon mal auf dem Weg, also Richtung eines 4%-Bieres und dann ging es noch weiter?

Martin: Ja, Tradition heißt ja, nicht die Glut hüten, sondern die Flamme weitertragen. Und das ist einer der Leitsprüche von Matthias Trum, dass wir natürlich auf Bewährtem aufbauen, aber das auch in die heutige Zeit umsetzen oder interpretieren. Und so ist eben diese leichte Linie entstanden. Wir wurden immer wieder gefragt, ob es das Schlenkerla nicht als alkoholfreies Bier gäbe. Ich habe es mit einer speziellen Hefe im 5-Liter-Maßstab probiert, aber die Ergebnisse waren alle unbefriedigend, das hatte keinen Sinn.

Herr Trum hatte dann entdeckt, dass sein Urururgroßvater, Konrad Graser, Pächter der Michelsberger Brauerei von 1840 bis 1866, dort ein spezielles Bamberger Bier gebraut hatte: das Heinzlein. Das war ein sogenanntes Nachbier. Über die einzelnen Verfahrensschritte muss ich mich nicht länger auslassen, nur so viel: Das Heinzlein hat eine sehr, sehr niedrige Stammwürze und der Extrakt besteht zum größten Teil aus nicht-vergärbaren Substanzen. Daraus entsteht sehr wenig Alkohol. Das war im 19. Jahrhundert ein Bier in Bamberg, das auch an Kinder verabreicht wurde, weil Bier bis Mitte des 19. Jahrhun-

derts in ganz Deutschland oder ganz Mitteleuropa das gesündeste damals verfügbare Lebensmittel war. Bier muss während seiner Herstellung gekocht werden und damit ist es steril. Und der Hopfen schützt das Bier vor krankheitserregenden Bakterien.

Übrigens: 1866 kaufte Konrad Graser die Brauerei und Gastwirtschaft Heller. Seinem Sohn Andreas verdankt die Brauerei den Namen Schlenkerla. Wobei es nicht er war, sondern die Stammgäste. Weil er immer mit den Armen geschlenkert hatte, war er dann einfach der Schlenkerla genannt, in der Folge dann das Bier und das Unternehmen. So entstand im Laufe der Zeit aus einem Spottnamen ein Markenname.

Da Konrad Grasers Aufzeichnungen etwas rudimentär waren, war es eine Herausforderung, die Technologie so nachzuempfinden, dass diese auch in einer automatischen Sudhaussteuerung umsetzbar war. Ergebnis war dann das rauchige Hansla und das rauchfreie helle und dunkle Heinzlein

FBM: Kann man da auch ein bisschen, wenn man zurückschaut, sowas wie Stolz empfinden oder eine gewisse Befriedigung oder wie auch immer? Stolz ist manchmal ein schwieriges Wort, aber du kannst ja wirklich auf eine großartige Leistung zurückblicken, die Brauerei steht gut da. Die Leute, die jetzt nach Dir gekommen sind, Ihr seid alle im Reinen, das funktioniert, das ist wie eine Familie. Ist das schön?

Martin: Ja, ich bin sehr zufrieden. Stolz ist ein Gefühl, das mir ziemlich fremd ist. Ich bin froh, dass ich so viel machen durfte. Mir wurden nicht irgendwelche Fesseln angelegt, sondern ich hatte da durchaus, im Rahmen der Vorgaben natürlich, die wir gemeinsam erarbeitet hatten, freie Hand. Dabei ist immer etwas Gutes herausgekommen und das ist eigentlich das Schöne daran.



Auf den Spuren der Kveik-Hefe

Ein Brautag in Norwegen



Schon die Anreise ist spektakulär, das Boot fährt den Fjord hinauf, rechts und links erheben sich die Berge auf bis zu 1.500 Meter Höhe, Wasserfälle ergießen sich von den weißen Spitzen und stürzen ins Meer. In den tiefen Schluchten dieser norwegischen Fjorde finden sich unzählige kleine und kleinste Dörfer und Siedlungen, die sich meist aus Bauernhöfen mit Schafherden und Getreidefeldern entwickelt haben. Einen halben Tag später kommen wir schließlich in Hornindal an, gelegen im gleichnamigen Tal und am Hornindalsvatnet, dem mit über 500 Metern tiefsten See Europas. In der Bierwelt steht der Ort zudem für das Brauen mit Kveik-Hefen, die hier seit Jahrhunderten kultiviert werden. Wir haben uns für einen Brautag mit Stig Seljeset verabredet, um der Sache auf den Grund zu gehen.

Der 65jährige Norweger begrüßt uns auf dem Hof seines Bruders Odd. Gemeinsam haben sie über 100 Jahre Brauerfahrung und mit ihrer „Stalljen“ Hefe einen eigenen Eintrag in der Farmhouse Yeast Registry. Das Brauen ist seit mindestens 2.000, vielleicht sogar über 6.000 Jahren Tradition in dieser Region. Auch Vater und Großvater unserer beiden Gastgeber standen bereits an dem großen Kupferkessel, der heute wieder über dem offenen Feuer hängt. Darin sind gut 100 Liter Wasser, darin ein großes Bündel Wacholderzweige. Das Wasser wird zum Kochen gebracht und nimmt dabei etwas Farbe und natürlich die Aromen aus dem Wacholder auf. Während der Kessel immer heißer wird, bereiten die beiden Brüder den zweiten Kessel vor. Ein dichtes Geflecht aus Wacholderzweigen wird als spätere Läuterhilfe am Boden platziert, direkt vor dem kleinen Auslaufloch, durch das dann später die Würze fließen wird. Das Wasser im Kessel ist mittlerweile am Kochen, also holt Stig einen

großen Eimer, füllt ihn mit dem Wacholderwasser und übergibt ihn an Odd, der ihn in den zweiten Kessel entleert. Es dampft und zischt, und doch kühlt sich das Wasser leicht ab.

Auch wenn die Brüder wie ihre Vorfahren kein Thermometer verwenden, wissen wir, dass die Temperatur etwas oberhalb von 70 Grad liegt, als Stig aus einem weiteren Eimer das geschrotete Malz in das Wasser gibt. In mehreren Gaben sind es 25 Kilogramm helles Gerstenmalz, die auf diese Weise eingemaischt werden. Ein dicker Ast dient als Rührstock, in der Luft mischen sich süße Malzaromen mit den Duft von Wacholder und Holzfeuer. Etwa eine Stunde dauert der Maischprozess, bis Stig zum ersten Mal den kleinen Hahn am unteren Ende des zweiten Kessels öffnet und dicke, dunkle Bierwürze in einen Eimer fließt. Das Ergebnis schmeckt sehr süß, ist aber noch recht trüb, weswegen die Brüder den ersten Eimer Würze gleich wieder oben in den Kessel geben. Mittlerweile verrichten die Wacholderzweige ihre Arbeit und die weitere Würze läuft unten klar heraus, oben kommt unterdessen ein erster Nachguss mit heißem Wasser aus dem Kupferkessel hinzu – weitere werden folgen. Während der Eimer sich mit Würze zu füllen beginnt, gibt Odd 150 Gramm getrockneten Hallertauer Doldenhopfen in einen Leinensack, befestigt ihn am oberen Ende des Eimers und gibt ihn in die Würze.

Der Hopfen gibt dem Bier zusammen mit dem Wacholder seine Haltbarkeit und eine angenehme Bittere, ganz wie bei anderen besser bekannten Bierstilen wie Pils oder Helles. Eimer für Eimer mit Würze landen schließlich in einer Milchkanne mit einer besonderen Konstruktion. Stig und Odd haben aus einem handelsüblichen Wasserschlauch eine Wasserkühlung gebaut, mit der sie die

Würze von anfänglich ca. 50 Grad auf 34 Grad Celsius herunterkühlen. In mehreren Chargen landet sie schließlich im Keller des Hauses in einem weiteren großen Kessel, der die 75 Liter Würze gut aufnehmen kann und noch ausreichend Platz für die Aktivität der Hefe bietet.

Parallel holt Stig die Behältnisse mit seinem Lieblingshaustier heraus: Der Hefe. Eigentlich reicht eines von beiden, doch heute wird er zur Feier des Tages Trocken- und Flüssighefe geben. Beides hat seine Tradition in Norwegen, mittlerweile hat sich die getrocknete Form durchgesetzt. Auf diese Art und Weise kann man die Hefe direkt aus der Gärung konservieren, kühl lagern und mehrere Jahre aufheben. Beim nächsten Sud kommen dann einfach einige Flocken in die Würze und kurze Zeit später startet die Gärung erneut. Die flüssige Hefe ist hingegen die früher üblichere Variante. Dabei entnehmen die Brauer während der Gärung aktive Hefe, geben etwas Wasser hinzu und verschließen ein Gefäß mit dieser Mischung. Diese Hefe wurde in den alten Tagen nicht nur für den nächsten Biersud verwendet, sondern zum Beispiel auch zum Backen von Brot. Stig macht das ab und zu auch heute noch.

Um die Trockenhefe zu aktivieren, nimmt Stig eine Schüssel mit auf 34 Grad temperierter Würze und bricht einige Flocken aus seinem Beutel hinein. Die Schüssel steht etwa für eine halbe Stunde neben dem Kessel am Feuer, wodurch die Temperatur konstant bleibt. Die Hefe regt sich bereits und zeigt sichtbar Aktivität. Anschließend begibt sich die gesamte Brauergruppe in den Keller zum Würzebehälter und versammelt sich in einem Kreis darumherum. Stig zählt bis drei und gibt die angestellte Hefe hinein. Alle stoßen zeitgleich einen lauten Schrei aus, „Yeast Scream“ genannt. Eine wirkliche zeremonielle Bedeutung hat das nicht mehr, aber es macht einfach Spaß, weiß Stig zu berichten. Früher wollte man so böse Geister vertreiben oder die guten in der Hefe wecken. Der Vorgang wiederholt sich, als er auch die flüssige Hefe zur Würze gibt. Das wird ein besonders guter Sud, ist er sich sicher. Innerhalb von zwei bis vier Tagen wird die Gärung abgeschlossen und das Bier trinkfertig sein. Der Stolz auf sein Bier ist Stig übrigens anzusehen. Die Antwort auf die Frage, wer sein Lieblingsbrauer in der Region ist, lautet selbstbewusst: „Ich sehe ihn jeden Morgen im Spiegel!“

Text/Bild: Markus Raupach

Neues aus dem Museum

Gesucht: Spiegel mit Bierreklame

Liebe Mitglieder und Freunde des Brauereimuseums, zur weiteren Ausstattung unserer sanitären Anlagen suchen wir Spiegel mit Bierreklame! Gerne natürlich als Spende an das Museum, möglich sind aber auch Leihgabe oder Ankauf. Größe, Ausführung egal, bitte alles anbieten.

Angebote gerne mit Foto an: schipkowski@brauereimuseum.de oder einfach beim Stammtisch an jedem 1. Sonntag im Monat vorbei kommen!



Heinr. Leicht
GmbH & Co. KG

...Tradition & Innovation!

Laubanger 17f · 96052 Bamberg
Telefon: 09 51 / 9 65 99 -0
E-Mail: info@heinrich-leicht.de
www.heinrich-leicht.de



TECHNISCHER HANDEL
INDUSTRIEBEDARF



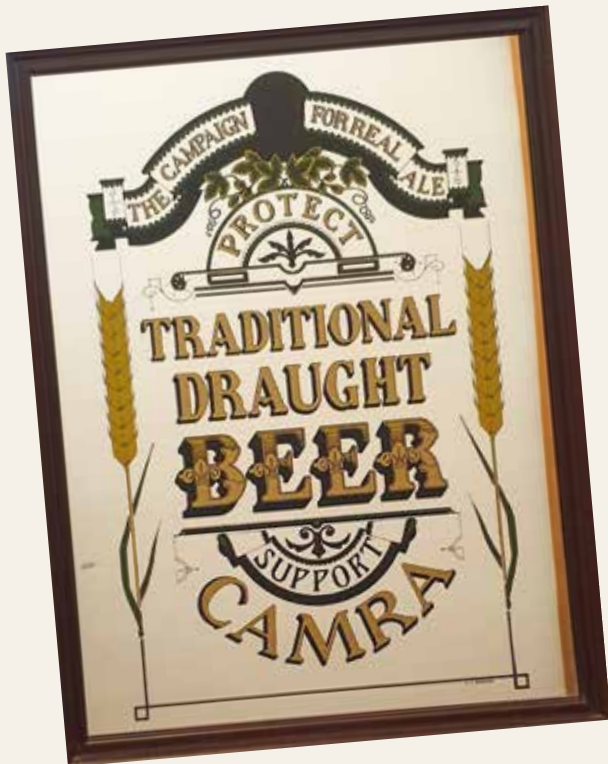
HANDEL MIT
BRAUEREIBEDARF



MASCHINEN
UND ANLAGEN



INSTANDHALTUNG
SERVICELEISTUNGEN



Mitgliedsbeitrag 2025

Die Mitgliedsbeiträge für das Vereinsjahr 2025 werden am 23. April 2025 fällig und per Lastschrift eingezogen. Hat sich ihre Bankverbindung zwischenzeitlich geändert? Bitte teilen Sie uns die geänderten Daten bis spätestens 31. März 2025 mit.

Auf der letzten Mitgliederversammlung wurde beschlossen, dass anfallende Bankgebühren für nicht einlösbare Lastschriften zukünftig vom Verursacher getragen werden müssen. Aufgrund des Beschlusses müssen wir die entstandenen Kosten ab sofort an Sie weiterbelasten.

Haben Sie noch Fragen zu ihrer Mitgliedschaft oder zum Beitragseinzug? Unser Schriftführer Winfried Nikol und unser Kassier Michael Kätzel sind gerne für Sie da. Senden Sie einfach eine E-Mail an info@brauereimuseum.de.



Klosterbräu
Älteste Braustätte Bambergs
- seit 1533 -

Stilvoll Jubiläum, Hochzeit oder größere Firmenevents im Herzen der Altstadt feiern? Kein Problem! Unsere historische Zehntscheune und der Gewölbekeller bieten für 200 bzw. 120 Gäste ausreichend Platz.

Bamberg's älteste Braustätte steht für Genuss und Geselligkeit, Tradition und Freundschaft.

Klosterbräu Bamberg · Obere Mühlbrücke 1-3 · 96049 Bamberg · Tel 0951/52265 · www.klosterbraeu.de

Brauen zwischen
Tradition und Moderne.
Erfahren Sie bei unseren
Führungen mehr über
Bamberg's älteste
Braustätte

Biergarten
mit Dachterrasse
direkt an der
Regnitz



Echt & Verwurzelt

Geburtstage 2025

Januar

Christian Marschalt 50 Jahre
 Andrea Konrad 50 Jahre
 Dr. Bernhard Ernst 60 Jahre

Februar

Volker Albrecht 50 Jahre
 Wolfgang Sdebel 65 Jahre
 Wilmar Weinert 80 Jahre

März

Michael Lechner 60 Jahre
 Robert Löffler 70 Jahre
 Karlheinz Dorsch 70 Jahre

April

Joachim Sator 60 Jahre
 Helmut Völkel 70 Jahre
 Marianne Krause 75 Jahre
 Dr. Thomas Schreiber 75 Jahre
 Rainer Horbelt 80 Jahre
 Rudolf Fritsche 85 Jahre

Mai

Roland Traeger 60 Jahre
 Rüdiger Fabian 60 Jahre
 Dieter Dörfler 80 Jahre
 Werner Doepke 80 Jahre
 Günter Scholl 85 Jahre

Juni

Dr. Ing. Rudolf Michel 70 Jahre
 Maria Trunk 75 Jahre

Juli

Georg Rittmayer 60 Jahre
 Norbert Hümmer 65 Jahre

August

Pater Rainer Fielenbach 75 Jahre

September

Nina Schipkowski 50 Jahre
 Martin Fischer 60 Jahre
 Peter Weigel 65 Jahre
 Heiner Sauer 70 Jahre
 Karin Frisk 85 Jahre

Oktober

Gerd Porzky 70 Jahre
 Herbert Dicker 70 Jahre
 Hans Gehringer 85 Jahre
 Hartwig Neckermann 85 Jahre

November

Dr. Georg Schneider 60 Jahre
 Django Bijlsma 65 Jahre
 Georg Höhn 65 Jahre
 Rainer Möhrlein 65 Jahre
 Gerold Braunreuther 75 Jahre

Dezember

Herbert Morr 75 Jahre
 Rudolf Vogt 75 Jahre

Ehrenmitgliedschaft

Günter Bär
 Ludwig Popp
 Roland Rau
 Günter Ruhland
 Werner Schlag

Unsere Jubilare 2025

45 Jahre

Arnulf und Margarete Konrad

40 Jahre

Robert Löffler
 Herbert Sauer
 Manfred Ott

35 Jahre

Johann Weis

30 Jahre

Carsten Junger
 Kurt Rottenfusser
 Bernd Lothar Sallinger
 Karin Frisk

25 Jahre

Martina und Wolfgang Sdebel
 Matthias Herdegen
 Holger Kleinbrahm
 Jürgen Ries

20 Jahre

Stephan Meisner
 Hennie Lanting
 Jürgen Dietz
 Marion Theilig

Mitgliederverwaltung

Zusammensetzung der Mitglieder 2024:

Einzelmitglieder	223
Familien (a 2 Personen 41)	82
Brauerei/ Mälzerei/Brauerbund	109
Firmen, Museen, Schulen	4
Gesamtmitglieder	418

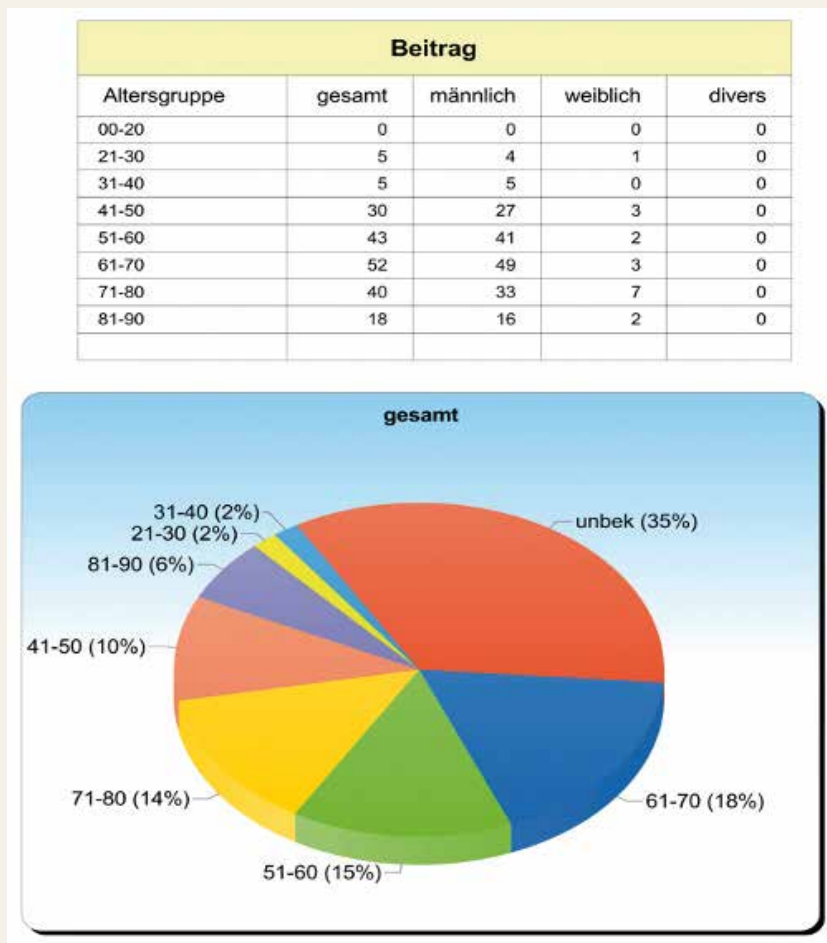
Mitgliederbewegung 2024

Neumitglieder:

Einzelmitglieder	8
Familienmitglieder	6
Brauerei/Mälzerei	1
Gesamt	15

Austritte:

Einzelmitglieder	3
Familienmitglieder	4
Brauereien/Firma	1
Verstorben	4
Gesamt	12



Da nicht Alle ihr Geburtsdatum angegeben haben, umfasst die Altersstatistik nur einen Teil der Mitglieder.

Impressionen: Herbstexkursion

Genuss- und Bierkult(o)urreise ins Aischtal am 23.11.2024





Bäckerei Seel

BAMBERGER HÖRNLA
SEIT 1427



DIE BÄCKEREI MIT DEM REINHEITSGEBOT
baeckerei-seel.de

- 1 Der Tradition verpflichtet
- 2 Unser Mehl schützt das Wasser
- 3 Frischegarantie
- 4 Liebe zum Kaffee
- 5 Tief im Produkt
- 6 Eigene Rezepte
- 7 Eigener Sauerteig
- 8 Verzicht auf industrielle Teiglinge
- 9 Frische Eier
- 10 Premium-Ausbildung

Lugbank 8 // 96049 Bamberg
Tel 0951/57985 // Mo - Sa: 5.45 - 18.00

Gelassene Oberfranken e.V. oberfranken
zertifizierter Genuss-Betrieb
genussgen-oberfranken.de

WEYERMANN® LIVING & DRINKING

Einzigartige Kreationen aus der WEYERMANN® Destillerie



SAMSTAG = OPEN BOTTLE DAY

Hochwertige Wohnaccessoires



Craft Biere aus der WEYERMANN® Braumanufaktur und aus aller Welt



Brennerstr. 15 · 96052 Bamberg
www.weyerermann.de/shop



Montag – Freitag 10–18 Uhr
Samstag 10–14 Uhr



Anmeldeformular Frühjahrsexkursion 2025 nach Luxemburg

FBM-Mitgliederreise - Fai Obacht! Reservierung und Anmeldung:

Mit der Anmeldung sind die Reisekosten von 340,- € im DZ / 475,- € im EZ auf das Konto des FBM (IBAN DE87 7705 0000 0578 2059 99) zu leisten. Als Überweisungsgrund bitte „FBM Frühjahrsexkursion“ angeben. Die Reservierung erfolgt nach dem Eingang der Anmeldungen, bei Überbuchung (Warteliste) werden wir Sie informieren. Der Anmeldeschluss ist der 15.03.2025. Anmeldung bitte senden an das Fränkische Brauereimuseum e.V., Michaelsberg 10f, 96049 Bamberg

Mein Name (ggfs. Begleitung):	
Meine Anschrift:	
Meine Telefonnummer:	
Meine Email:	
Anzahl Personen DZ:	Anzahl Personen EZ:
Ort, Datum	Unterschrift

Frühjahrsexkursion nach Luxemburg Genuss- und Bierkult(o)urreise, 01.05. bis 04.05.2025

Donnerstag, 01.05.25: Abfahrt 06:45 Bamberg Fuchsenwiese, Bushaltestelle Waizendorfer Straße, 07:00 Breitenau 10:00 Führung (2 h) durch die Grube Messel (bei Darmstadt) mit anschließendem Aufenthalt in den Ausstellungsräumen. Es müssen nicht alle die Führung mitmachen. Kosten € 16,- pro Person

Ca. 13:30 Weiterfahrt nach Pfungstadt, Mittagessen im Pfungstädter Brauereigasthof, danach Weiterfahrt nach Luxemburg-Stadt Hotel Mama-Shelter, Luxemburg-Kirchberg (www.mamashelter.com). Empfang durch Claude Lorang im Hotel

Freitag, 02.05.25: Abfahrt 09:00 nach Wiltz, dort Führung durch das Museum Braukunst mit anschließendem Essen...

Abfahrt ca. 16:00 Uhr nach Luxemburg-Stadt, dort Ausklang im Gambrinus-Keller mit Biergarten im Stadtgrund

Samstag, 03.05.25: Abfahrt 09:00 nach Orval (Belgien). Führung durch die alte Abtei durch Andrea Bischof. Anschließend Besuch der Gastronomie (Trappistenkäse, Orval Bier)

Abfahrt ca. 16:00 Uhr: Rückfahrt nach Luxemburg-Stadt, Rest des Tages zur freien Verfügung

Sonntag, 04.05.25: Abfahrt 09:00 nach Trier, dort Stadtführung durch Andrea Bischof. Ca. 13:30 Weiterfahrt zum Brauereigasthof Kloster Machern, Bernkastel-Kues zum Mittagessen; anschließend Heimfahrt nach Bamberg.

Inkludiert sind:

- Fahrt im modernen Reisebus der Fa. Braumüller, Hirschaid
- 3 mal Übernachtung mit Frühstück im



Hotel Mama Shelter, Luxemburg. Eintritte und Führungen in der Grube Messel und Kloster Orval

- Gesamtkosten pro Person: € 340,- im Doppelzimmer, € 475,- im Einzelzimmer. Wir können kostenlos nur bis 30.03.25 stornieren. Deshalb bitten wir um Anmeldung bis spätestens 15.03.25 per Mail an: winfried.nikol@gmail.com, oder per Telefon 0171-6372937 mit Adresse und Telefonnummer.

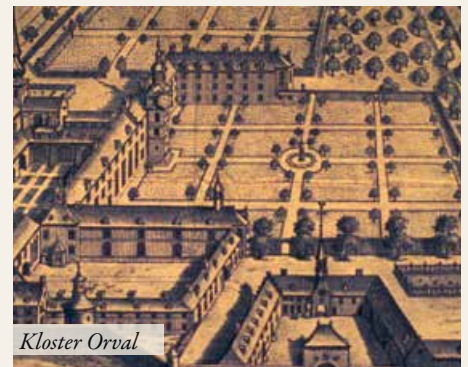
Mit der Anmeldung sind die Reisekosten auf das Konto des FBM, IBAN: DE87 7705 0000 0578 2059 99, Überweisungsgrund: „FBM Frühjahrsexkursion 2025“ zu leisten. Es gilt das „Windhundprinzip“, d.h. Reservierungen werden in der Reihenfolge des Eingang berücksichtigt. Ggf. wird bei Überbuchung eine Warteliste erstellt.



Trier



Grube Messel



Kloster Orval



Schloss Wiltz

Werden Sie Mitglied im FBM!

Sie sind Genießer und möchten die traditionelle Bierkultur und -vielfalt erhalten? Dann werden Sie Mitglied bei uns und profitieren Sie von vielen FBM-Aktivitäten!

Das Fränkische Brauereimuseum Bamberg e. V. ist ein Zusammenschluss von Mitgliedern und Förderern, die sich im Jahre 1979 aus Liebe zur Brautradition und reinem, frischem Bier zusammengefunden haben. Als gemeinnütziger Verein haben wir derzeit weltweit rund 400 Mitglieder aus allen Kreisen und Berufsschichten, darunter über 100 Brauereien. Mitglied werden können alle natürlichen und juristischen Personen des privaten und öffentlichen Rechts.

Der Mitgliedsbeitrag beträgt 31,- bzw. 62,- Euro jährlich, Familien zahlen 45,- Euro. Zahlreiche Veranstaltungen sorgen für ein aktives und attraktives Vereinsleben.

Antrag bitte senden an das Fränkische Brauereimuseum e.V. Michaelsberg 10f, 96049 Bamberg.

Mein Name (Druckbuchstaben):		Geburtsdatum	
Meine Anschrift:			
Telefon:		Email:	
Mein Beitrag:	Privat (31,-) <input type="checkbox"/>	Institution (62,-) <input type="checkbox"/>	Familie (45,-) <input type="checkbox"/>
Bank:			
IBAN / BIC:			
Hiermit ermächtige ich das Fränkische Brauereimuseum e.V., widerruflich die fälligen Jahresbeiträge von meinem o.g. Konto mittels Lastschrift einzuziehen.			
Ort, Datum		Unterschrift	

Termine

Sonntag Frühschoppen 10-13 Uhr
Ab sofort wieder jeden 1. Sonntag im Monat von 10.00 bis 13.00

- 01.04.: Beginn des Museumsbetriebs
- 23.04.: Tag des Bieres
- 25.04. – 18:00: Vernissage der Sonderausstellung Bier - Bahn - Bamberg im Brauereimuseum
- 26.04. – 13:00: Tag des Bieres bei unserem Partner Kellerbergverein Höchstadt
- 01. - 04.05: Frühjahrsexkursion nach Luxemburg, Belgien und Trier
- 11.05. – 10:00: Frühschoppen im Brauereimuseum, verschoben wegen Frühjahrsexkursion

FÜLLMEISTER

... baut werkseigene Paletten-Kammer-Pasteure

1. von 1 bis 8 Palettenstellplätze
2. für alkoholfreies Bier / Biermischgetränke und AFG
3. **nur 2,6 kWh pro Gebläsemotor**
4. temperaturgenaue PE-Regelung mit Dokumentation
5. umfassende Digitalisierung mit Rückverfolgung
6. wertbeständige, massive Maschinenbau-Rahmenkonstruktion
7. Kammer-Innenreinigung möglich
8. Referenzen können besichtigt werden
9. Sehr gutes Preis-/Leistungsverhältnis
10. Aufstellen – Einschalten – Geht



Bei Interesse rufen Sie einfach den Füllmeister an, wir rufen auch zurück:
Füllmeister GmbH & Co KG – Am Göckel 19 – D-96188 Stettfeld
 Der Alte: Norbert Hümmel: +49 (0) 175 / 4019847 – info@fuellmeister.de
 Der Junge: Andre Hümmel: +49 (0) 172 / 9475588 – ah@fuellmeister.de
www.fuellmeister.de

IMPRESSUM

Herausgeber:

Fränkisches Brauereimuseum e.V.
 Michaelsberg 10f, 96049 Bamberg
 Telefon: 0951-53016
 info@brauereimuseum.de
 www.brauereimuseum.de

Öffnungszeiten April-Oktober:

Mi - Fr 13:00 bis 17:00 Uhr,
 Sa, So und Feiertage 11:00 bis 17:00 Uhr.
 Gruppenführungen auch zu anderen Zeiten nach Absprache möglich.

Redaktion

satorrotas Werbeagentur
 Schimmelreiterweg 19 1/4
 Telefon: 0151-55672407
 info@satorrotas.de . www.satorrotas.de

Verantwortlich für den redaktionellen Inhalt:

Dipl.-Ing. Martin Knab,
 Telefon: 0160/91627728,
 martin.knab@t-online.de

Ihre Unterstützung in Form einer Anzeige ist uns Willkommen. Bei der Gestaltung von Druckvorlagen sind wir gerne zum Selbstkostenpreis behilflich.
 Konto des Fränkischen Brauereimuseums:
 Sparkasse Bamberg
 IBAN DE87 7705 0000 0578 2059 99

www.brauereimuseum.de

