

Apfelsecco vom Staatsweingut Weinsberg

Vorspann

Fruchtweine genießen in Deutschland eine lange Tradition. Regionale Produkte wie „Schwäbischer Most“ oder vor allem auch „Hessischer Apfelwein“ sind bei vielen Verbrauchern in den jeweiligen Regionen bekannt und beliebt. Doch die klassischen Produkte sind kaum auf andere Regionen übertragbar. Hinzu kommt, dass das Geschmacksprofil bei jüngeren Konsumenten häufig auf Ablehnung stößt. Dabei steckt in den Produkten viel mehr Potential, als bisher genutzt wurde. Das Team des Staatsweingutes Weinsberg hat sich dieser Herausforderung gestellt und ein neues Produkt kreiert: Apfelsecco. Durch intensive Zusammenarbeit der Fachbereiche Obstbau, Frucht- und Brennereitechnologie, Kellerwirtschaft und Marketing konnte ein neuartiges Produkt von der Blüte bis ins Glas erzeugt werden, welches ein in jeder Hinsicht hohes Maß an Innovation in sich vereint.

Obstbau

Die Idee einen Apfelsecco zu produzieren wurde, wie so oft, aus der Not heraus geboren. Im Spätfrostjahr 2011 gab es sehr viele durch den Frost geschädigte Früchte, die als Frischobst nicht mehr verkaufsfähig waren. Die Beschädigungen erstreckten sich in Form von verkorkten Frostzungen, Frostplatten und Rissen aber nur auf das äußere Erscheinungsbild der Früchte. Die inneren Werte der Äpfel (Zucker und Säure) waren aufgrund der hervorragenden Herbstwitterung auf einem sehr hohen Niveau. Der Mittelwert für den Zuckergehalt aller erfassten Apfelsorten lag 2011 um ein Brix höher als in anderen Jahren, Werte von 17 % Brix und darüber bei den Sorten Topaz oder Rubinette waren keine Seltenheit. Grund genug also sich Gedanken über eine alternative Verwendung der Früchte Gedanken zu machen.



Abbildung 1: Der „Stein des Anstoßes“, enorme Fruchtschäden im Frostjahr 2011

Bei der Sortenauswahl wurde besonderer Wert auf ein ausgeprägtes Aroma gelegt. Orientierungshilfe boten dabei die Erfahrungen aus dem Destillatbereich. Sortenreine Apfelbrände aus Rubinette, Golden Delicious oder Topaz sind aufgrund ihres herausragenden Aromas weitläufig bekannt. Bewusst wurden moderne Sorten aus dem Erwerbsanbau verwendet. Einerseits um den zu herben Fruchtnoten von Streuobstsorten aus dem Wege zu gehen, andererseits aber auch um zu zeigen, welches hohe qualitative Niveau heutige Erwerbssorten auch im Verarbeitungsbereich erbringen können. Dennoch wurde auf die Integration der Streuobstsorte Bittenfelder nicht verzichtet. Sie stellt das aromatische „Zünglein an der Waage“ dar, um den Secco nicht zu geradlinig erscheinen zu lassen, sondern mit der nötigen „Mostnote“ zu versehen.

Der Erntetermin bei Apfelsorten für die Seccoherstellung muss fast noch mehr beachtet werden, als bei der Tafelobsterzeugung. Tafelobst wird zur Lagerreife geerntet, optimaler Weise also am Tiefpunkt der Atmungsaktivität des Apfels vor Beginn des Klimakteriums. Die Stärkewerte in der Frucht und die Fruchtfleischfestigkeit sind zu diesem Zeitpunkt hoch, die Werte für Zucker und Aromen dagegen noch gering. Früchte für die Seccoherstellung müssen jedoch fast im Stadium der optimalen Genussreife,

also deutlich nach diesem Termin geerntet werden. Die Werte für Zucker und Aromen sind auf ihrem höchstmöglichen Stand, Stärke ist völlig abgebaut und die Fruchtfleischfestigkeit noch auf einem Niveau, das ein optimales Abpressen bei der Saftgewinnung erlaubt, ohne dass das Fruchtfleisch musig wird. Aufgrund der späten Ernte ist eine unmittelbare Verarbeitung nach dem Abernten geboten, um die Qualität im Saft zu halten.

Eine weitere große Rolle neben der Sortenwahl und dem optimalen Erntezeitpunkt spielt die Behangdichte der Bäume. Auch bei der Seccoherstellung gilt die Mengen-/Güte-Relation: Je mehr Früchte auf dem Baum sind, desto weniger Zucker und Aromen haben diese. Die Qualität der Ausgangsware ist immer die Basis für die Qualität des Verarbeitungsproduktes. Im Erwerbsobstbau ist die Fruchtausdünnung eine Standardmaßnahme in der Kulturführung von Obstgehölzen. Sie erbringt auch optimale Ergebnisse für die Qualität der Rohware. Je nach Sorte, Unterlage und Pflanzdichte kann die optimale Fruchtanzahl pro Baum errechnet werden. Entsprechende Berechnungstabellen finden sich in der Fachliteratur. Als Faustzahl gelten für einen Spindelbaum auf der Unterlage M9 einhundert Früchte je Baum. Meistens wird chemisch oder maschinell vorgedünnt und die optimale Fruchtanzahl anschließend von Hand eingestellt. Dabei sollten Schatten-

und Kümmerfrüchte konsequent entfernt werden.

Auch wenn der Obsterzeuger alle Register seines Fachwissens zur Erzeugung optimaler Qualitäten angewandt hat, so ist die Qualität der Frucht doch in jedem Jahr

anders. Eine Sortencuvée bietet hier den Vorteil, dass man jahresbedingte qualitative Mängel einer Sorte durch eine andere ausgleichen kann. Das „Mannschaftsergebnis“, sprich die Qualität der Cuvée ist dann von Jahr zu Jahr gleich.



Abbildung 2: Optimale Fruchtqualität und –reife bei Topaz

Verarbeitung

Die Anlieferung der Äpfel erfolgte in Großkisten. Per Stapler wurden die Äpfel zunächst auf einen Sortiertisch gekippt, auf dem eine letzte Selektion erfolgte. Von dort gelangten sie in ein Wasserbad zur Reinigung, anschließend wurden sie per Transportschnecke in eine Rätzmühle (Vorán, Typ WA LC mit RM 3) gefördert. Die Maische wurde direkt in die Bandpresse (Vorán, Typ EBP500) geleitet.

Der ablaufende Saft wurde in einen Edelstahltank gepumpt und über Nacht mit Pektinase (Distizym FM, 4 mg/hl) enzymiert und vorgeklärt. Die Ausbeuten lagen je nach Apfelsorte zwischen 67 und 73 % bei Stundenleistungen von 600 bis 800 kg. Am folgenden Tag wurde der vorgeklärte Saft in einen kühlbaren Edelstahltank umgelegt und mit Reinzuchthefer (QA 23, 30 g/hl) versetzt.



Abbildung 3: Sortiertisch



Abbildung 4: Bandpresse



Abbildung 5: Trester



Abbildung 6: Tank zur Enzymierung und Vorklärung

Jeder Presssaft wurde per Mostgewichtsanalyse auf den Zuckergehalt, sowie durch Titration auf den Gesamtsäuregehalt untersucht. Bei dieser Messung wurde zeitgleich der pH-Wert ermittelt. Aus dem Zuckergehalt kann grob auf den potentiellen Alkoholgehalt rückgeschlossen werden. So entstehen aus einem Most mit 48 °Oechsle (ca. 12 Brix) bei vollständiger alkoholischer Gärung theoretisch maximal rund 6 % Vol. Alkohol im Fruchtwein. Der Säuregehalt gibt in Kombination mit dem pH-Wert Aufschluss über die zu erwartende mikrobiologische Stabilität des Mostes während der alkoholischen Gärung, sowie über die Wirksamkeit der später zugesetzten schwefligen Säure. Letztere hängt stark vom pH-Wert ab. Je geringer der pH-Wert, desto größer die Wirksamkeit. Bereits geringe Mengen zeigen dann schon große Wirkung.

Fruchtweinbereitung

Die bei der Fruchtweinbereitung erlaubten Verfahren sowie rechtliche Grundlagen, unter anderem zu Bezeichnung und Aufmachung, orientieren sich am deutschen Lebensmittelrecht und sind in den „Leitsätzen für weinähnliche und schaumweinähnliche Getränke“ nachzulesen (Quelle: Bundesministerium für Ernährung, Landwirtschaft und Verbraucherschutz BMELV; im Internet kostenlos abrufbar unter <http://www.bmelv.de/SharedDocs/Downloads/Ernaehrung/Lebensmittelbuch/LeitsaetzeWeinaehnlicheGetraenke.html>). Die Anforderungen unterscheiden sich deutlich von jenen der Weinbereitung aus Trauben – dort gilt das Weinrecht. Wir empfehlen daher dringend entsprechende Informationen einzuholen und zu berücksichtigen. Die alkoholische Gärung wurde täglich

durch Bestimmung der Dichte (Anton Paar, Typ DMA 35 N) überwacht. Dadurch lässt sich in Kombination mit der Erfassung der Temperatur im Behälter eine lückenlose Dokumentation des Gärverlaufes erstellen.

Die Gärtemperatur wurde – unterstützt durch die Kühlung – bei ca. 16 °C gehalten. Durch intensive Kühlung auf ca. 3 °C konnte zusätzlich die Gärung vorzeitig unterbrochen werden, um Restsüße gepaart mit filigraner Aromatik im Fruchtwein zu erhalten.

Nach Abschluss der alkoholischen Gärung wurden die Fruchtweine für 10 Tage auf der Hefe gelagert, bevor sie dann in Lagertanks umgelegt und erstmals geschwefelt wurden (5 g/hl Schwefeldioxid). Zu diesem Zeitpunkt wurden die Fruchtweine im Labor auf den Alkoholgehalt, Restzuckergehalt und Gesamtsäuregehalt untersucht.

Zusammenstellung der Cuvée

Alle Fruchtweine wurden einzeln Verkostet und sensorisch bewertet. Die Rezeptur wurde mehrfach weiter entwickelt und verbessert. Auf Basis dieser Ergebnisse konnte eine einzigartige Cuvée aus den Fruchtweinen zusammengestellt werden, die im Zusammenspiel mit Kohlensäure ihre Vollendung findet. Die Cuvée wurde abschließend durch verschiedene Testverfahren auf ihre Stabilität geprüft (Pektintest, Stärketest, Eiweißtest). Die Bezeichnung „Secco“ gibt einen Hinweis darauf, dass das Erzeugnis 15-35 g/L

Restzucker aufweist. Die Cuvée wurde abschließend im Labor auf den Alkoholgehalt, Restzuckergehalt und Gesamtsäuregehalt untersucht. Unser Apfelsecco weist 6,5 % Vol. Alkohol, 30 g/L Restzucker und 7,5 g/L Gesamtsäure auf. Die Cuvée vereint die Sorten Topaz, Rubinette, Golden Delicious, Bittenfelder und Gold Rush.

Füllung

Durch Zusatz von Kohlensäure entsteht aus der Cuvée der Fruchtweine schließlich Apfelperlwein. Ein Überschuss an Kohlensäure ist Wertbestimmend für Apfelperlwein – so steht es in den Leitsätzen. Leider kommt es bei diesem Vorgang, der in der Regel durch einen Lohnfüllbetrieb durchgeführt wird, immer wieder zu Eintrag von Fremdgasen wie Sauerstoff oder Stickstoff. Der gewünschte Überdruck auf der Flasche wird hier auch erreicht, jedoch ist das Perlverhalten mitunter stark verringert. Die Erklärung ist einfach: Fremdgase lösen sich schlecht in Fruchtweinen. Was nicht gelöst vorliegt, kann auch keine Gasbläschen unterhalb der Flüssigkeitsoberfläche erzeugen. So herrscht nach dem Einschenken bereits nach wenigen Sekunden Stille im Glas. Achten Sie deshalb darauf, dass ihr Lohnfüllbetrieb nicht nur über einen Überdruckfüller verfügt, sondern auch das Gasmanagement beherrscht.

Marketing

Es handelt sich um ein neues Produkt vom Staatsweingut Weinsberg mit dem vor allem auch jüngere Zielgruppen angesprochen werden sollen. Sowohl das Produkt selbst als auch die Verpackung haben einen hohen Innovationsgrad.

Dieser Apfelsecco ist eine Neuheit, weil bei ihm eine Cuvée aus vor allem Tafelobstsorten fein abgestimmt wurde.

a Apfelsecco vom Staatsweingut Weinsberg:

- Klassisch, modern, zeitlos, elegant und außergewöhnlich

- Ein edles und feinabgestimmtes Cuvée aus Apfelweinen der Sorten Topaz, Rubinette, Bittenfelder und Golden Delicious
- Spritzig, erfrischend, aromatisch und mit feinem Mousseux
- Die Eigenschaften der fünf Apfelsorten ergänzen sich ideal
- a Apfelsecco regt an und ist sehr erfrischend, daher ist er auch ein idealer Apéritif und idealer Essensbegleiter zu leichten Gerichten



Abbildung 7: Apfelsecco vom Staatsweingut Weinsberg. Foto: Hans-Georg Merkel, Landau

Spritzig, erfrischend und anregend soll auch das Produktdesign wirken. Die Farbwahl betont die Spritzigkeit und das Aroma des Produktes. Das Ganze spielt sich im für das Unternehmensdesign des Staatsweingutes definierten Gestaltungsrahmen ab. Folgende Begriffe wurden

dafür definiert: klassisch, modern, zeitlos, elegant, ästhetisch, exklusiv und außergewöhnlich.

Alle Gestaltungen im Staatsweingut Weinsberg orientieren sich an diesen Begriffen.

Die Ausstattung des "Apfelsecco" hat beim Golden Label von Brigl und Bergmeister in Wien eine Auszeichnung erhalten.

Bei der grünen Farbe handelt es sich um eine Pantonefarbe mit der Nummer 390.

Zusammen mit dem rastergeprägten und perlmuttfarbenen Etikettenpapier wird die Frische des Produktes betont.

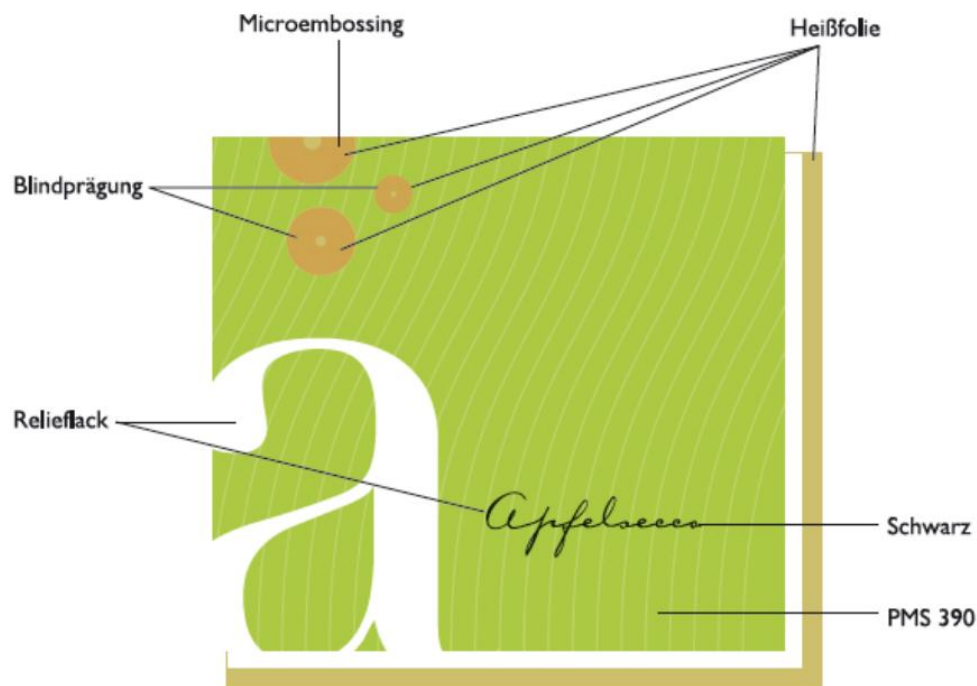


Abbildung 8: Veredelungstechniken am Beispiel Apfelsecco, Designstudio Rüdiger Ertel, Herxheim

Im Folgenden soll auf spezielle Veredelungstechniken eingegangen werden, siehe Abbildung 8. Im Veredelungslexikon der Hochschule für Technik, Wirtschaft und Kultur Leipzig Fakultät Medien, Projektgruppe Veredelungslexikon werden die Techniken genau behandelt. Die Themen Relieflack und Microembossing werden dort wie folgt beschrieben:

Relieflack
Mit dem Relieflack lassen sich Schriftzüge und andere Motive dreidimensional hervorheben ohne den Bedruckstoff zu verformen. Eingesetzt wird ein spezieller UV-Lack, der mit einer entsprechend großen Schichtdicke aufgetragen wird. Der Relieflack besitzt einen Feststoffanteil, der durch UV-Licht aushärtet und dabei seine plastische Wirkung behält. Der Relieflack ist in verschiedenen Zusammensetzungen in transparenter Form für glänzende oder matte Effekte verfügbar. Des Weiteren ist

es aber auch möglich ihn mit Pigmenten einzufärben.

Technik: Für den Auftrag des Relieflackes werden Siebdruckmaschinen genutzt.

Durch das Siebdruckverfahren erreicht man die spezifisch hohe Schichtdicke. Die Höhe des Lackauftrages kann dabei variieren.

Wirkung: Transparenter Relieflack verändert die darunterliegenden Farben. Durch seinen hohen Glanzgrad und die sich ergebende Lackschichtdicke stellt er eine gute Alternative für das Blindprägen dar. Relieflacke werden häufig eingesetzt, um z.B. Überschriften bzw. Buchtitel in der Buchproduktion haptisch zu gestalten.

Wegen seiner besonderen haptischen Eigenschaften wird er auch für die Wiedergabe von Blindenschrift verwendet.

Grenzen: Der Relieflack ist für nahezu alle Materialien geeignet (z.B. Papiere, Folien, diverse Kunststoffe oder Kartonagen).

Seine beste Wirkung erreicht der Relieflack auf glatten und gestrichenen Papieren. Bei einem ungestrichenen Papier sind Testdrucke ratsam.

Feine Linien und filigrane Details lassen sich nicht mit so hohen Schichtdicken auftragen, aber setzen sich trotzdem gut ab.

Größere Flächen wirken unruhig, die Ränder sind unsauber und der Lack sinkt in der Mitte ein.

Relieflacke sind nicht verkleb- oder bedruckbar. Es sollte auch nicht randabfallend gedruckt werden, weil der

Lack beim Beschneiden sonst splintern könnte.

Microembossing

Das Verfahren des Microembossing ist zwischen dem Verfahren des Planprägens und dem des Strukturprägens angesiedelt und wird als Heißfolienprägung realisiert. Mit dieser eindrucksvollen Veredelungstechnik sind flächige Motive mit feinsten Strichzeichnungen, Bildmustern oder Rastern möglich. Selbst Strukturen, die im μm -Bereich liegen, lassen sich so prägen. Holografisch wirkende Elemente sind ebenso denkbar, sodass Aufmerksamkeit garantiert ist.

Technischer Hintergrund: Beim Microembossing werden mittels Laser oder Fräse Mikrostrukturen in den Prägestempel eingebracht. Dabei sind die Strukturen so fein, dass die Verformungen durch das Prägewerkzeug nur in der Prägefolie stattfinden. Der Bedruckstoff wird somit nicht beeinflusst. Die Verwendung einer Gegenform, der Patrize, ist dadurch nicht notwendig. Das Vorgehen der Folienübertragung erfolgt ähnlich dem Heißfolienprägen. Microembossing kann mit anderen Prägeverfahren kombiniert werden.

Wirkung: Durch die Lichtbrechung an den einzelnen feinen Strukturen wird ein hoher visueller Reiz erreicht. Durch Änderung des Betrachtungswinkels entstehen immer wieder neue aufsehenerregende Effekte.

Einsatzmöglichkeiten: Für das

Microembossing eignen sich als Bedruckstoff vor allem gestrichene und glatte Materialien. Bei ungestrichenen Materialien empfiehlt es sich zuvor eine Testprägung durchzuführen. Besonderen Einsatz findet dieses Veredelungsverfahren bei Faltschachteln und Covern von Zeitschriften, die auf eine besondere Hochwertigkeit setzen.

Neben dem Einsatz als gestalterisches Mittel wird das Microembossing auch als Produktschutz zur Fälschungssicherheit eingesetzt. Die Oberflächenstruktur gibt eine einmalige Struktur wieder, die vor Nachahmung schützen soll.

Grenzen: Mit dem Verfahren des Microembossing lassen sich am besten gestrichene und glatte Materialien veredeln. Ungestrichene Materialien

könnten die Wirkung des Microembossing abschwächen. Eine zu starke Oberflächenstruktur des zu prägenden Materials kann die Wirkung des Microembossing vermindern oder gar verhindern.

Schlusswort

Der Apfelsecco kann direkt beim Staatsweingut Weinsberg bezogen werden. Alternativ kann eine Bestellung über das Kontaktformular der Homepage erfolgen.

Fragen zum Apfelsecco beantworten: Dr. Franz Rueß, Dr. Dirk Hofmann, Friedrich Lörcher.

Staatsweingut Weinsberg
Traubenplatz 5
74189 Weinsberg