

Ing. Wolfgang Renner

Von der Versuchsparzelle zum Versuchswein

Die Verarbeitung von weißen Trauben

Ein attraktives Aussehen, gute Widerstandsfähigkeit gegen Krankheiten oder ein stabiler Ertrag sind wünschenswerte Eigenschaften von Rebstöcken und deren Trauben. Letztendlich aber entscheidet die Qualität des fertigen Weines über den Erfolg neuer Sorten, Klone oder Kultivierungstechniken. Für eine ordentliche Weinbeurteilung ist eine exakte Vinifizierung der Trauben unerlässlich.

Die meisten Versuchspflanzungen werden als sogenannte Exaktversuche angelegt. Das heißt, die Pflanzungen erfolgen parzellenweise mit mehreren Wiederholungen. Die Anzahl der Wiederholungen ergibt sich wiederum aus der Anzahl der Varianten, um eine aussagekräftige statistische Verrechnung der erhobenen Daten zu ermöglichen.



Die Weine werden in 0,5 Liter Flaschen mit Schraubverschluss gezogen und entsprechend etikettiert.

Jede einzelne Parzelle im Versuchsweingarten wird separat nach verschiedenen Kriterien bewertet (bonitiert). Die Erfassung der Erntedaten erfolgt ebenfalls Parzelle für Parzelle. Dazu werden die Trauben in genau gekennzeichneten Kleinkisten gelesen und zur Auswertung in die Zentrale nach Graz gebracht. Wenn notwendig, gibt es die Möglichkeit, die Trauben in einem Kühlhaus bis zum Transport zwischen zu lagern. Der Anteil fauler Beeren wird je nach Versuch entweder visuell bonitiert oder als Faulgut separat gelesen, gewogen und in Relation zum gesunden Traubengut gestellt.



genaue Etikettierung
der Lesekisten

In der Mikrovinifikation sind folgende Grundsätze wichtig:

- höchste Genauigkeit
- so schonend wie möglich
- so wenig Behandlungsmittel wie möglich
- reduktive Verarbeitung
- kühle Verarbeitung

Nach den Auswertungen erfolgt die Verarbeitung der Trauben nach Varianten. Das heißt, es werden alle Wiederholungen einer Variante gemeinsam verarbeitet, um eine entsprechende Menge an Traubenmost zu gewinnen. Wenn für einen Versuch ein genauer analytischer Bedarf des Mostes besteht, dann werden die Wiederholungen zuerst separat gerebelt, von jeder eine repräsentative Mostprobe gezogen und dann alle gemeinsam abgepresst.

Je nach Bedarf werden entweder die Trauben vor



schonende Pressung

der Verarbeitung im Kühlraum abgekühlt oder beim Maischen mit Trockeneis versetzt. In einer Versuchsserie müssen alle Varianten bei gleicher Temperatur verarbeitet werden! Mit wenigen Ausnahmen erfolgt eine Schwefelung mit Kaliumpyrosulfit im Ausmaß von 10 Gramm pro 100 Kilogramm Trauben.

Das Pressen erfolgt mit pneumatisch betriebenen Kleinpressen, deren Korbinhalt 30 bis 120 Liter betragen. Es wird nur zweimal gescheitert, ca. 60% Mostausbeute sind das Ziel dieser schonenden Pressung. Dem frisch gepressten Most wird lediglich ein pektolytisches Enzym zugesetzt, um die Klärung durch Absitzenlassen zu erleichtern. Beim Entschleimen durch einfaches Abziehen (ohne Pumpe) wird ein Trübungsgrad von etwa 50 NTU angestrebt.

In Ausnahmejahren, wie zum Beispiel 2014, erfolgt eine standardisierte Aufbesserung und eventuelle Entsäuerung der Moste. Das heißt, jede Variante wird um die gleiche Spanne angereichert beziehungsweise entsäuert. Als Gärbehälter dienen Glasballons oder kleine Edelstahlbehälter. Der gärfertige Most wird nun auf Starttemperatur erwärmt (20°C) und anschließend mit einer zuverlässigen und gärkräftigen Reinzuchtheefe beimpft.



Entschleimung durch Absitzenlassen

Bei kellerwirtschaftlichen Versuchen wie zum Beispiel einem Hefen-Vergleich wird eine homogene und gärfertig gemachte Großmenge auf eine bestimmte Anzahl von Kleinbehälter aufgeteilt, die dann Variante für Variante separat beimpft werden.



Reinzuchthefervergleich - Rehydratisierung

Ab Gärbeginn wird die Temperatur schrittweise auf 17°C gesenkt, in manchen Versuchen kann während der Hauptgärung die Temperatur auch tiefer liegen. Die Kühlung der Gebinde erfolgt indirekt mittels Kühlstäben und wird automatisch geregelt. Die Gärung wird von einer täglichen visuellen Kontrolle sowie einer Dichtemessung begleitet, um mögliche Anomalitäten (z.B. Schaumbildung) und den Gärverlauf zu dokumentieren. Im letzten Gärdrittel wird die Temperatur wieder auf ca. 18°C angehoben, damit ein sicheres Durchgären gewährleistet wird.



kontrollierte Gärung

Nach Gärende werden die Behälter sofort ins Kühlhaus gebracht und auf 10°C abgekühlt. Fünf bis sieben Tage danach werden die Proben mit 60mg SO₂ pro Liter geschwefelt, weitere sieben Tage später erfolgt die einzige Filtration der Versuchsweine. Dabei werden die Weine ohne Pumpen, nur mit CO₂-Druck, durch Klärschichten (K 150) gedrückt. Bis zur Abfüllung lagern die Versuchsweine spundvoll in Glasballons.



20x20er Schichtenfilter

Die Weine werden letztendlich ohne weitere Filtration in 0,5 Liter Flaschen mit Schraubverschluss gezogen und entsprechend etikettiert. Im gekühlten Versuchsprobenlager werden die fertig abgefüllten und etikettierten Versuchsweine für chemische Analysen, Versuchsweinbewertungen und Präsentationen bereitgehalten.