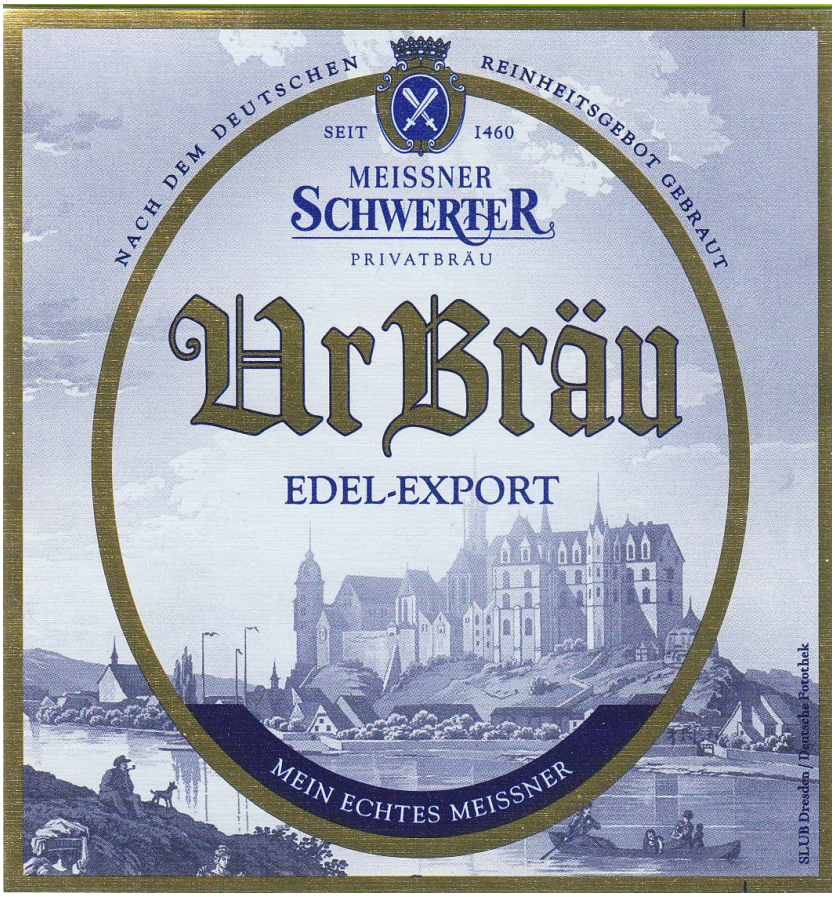
Informationsblatt

für Mitglieder und Partner des
Freundeskreises Brauereigeschichte Dresden/Ostsachsen e. V.

Ausgabe III / 2016



Erarbeitet und herausgegeben von Mitgliedern des
Freundeskreises Brauereigeschichte Dresden/Ostsachsen e. V.
Internet: www.fbg-dresden-ostsachsen.de

20. Jahrgang / erscheint vierteljährlich

Das 30. Dresdner Tauschtreffen für Brauereiwerbemittel des FBG am 23. April 2016

Das 30. Dresdner Tauschtreffen für Brauereiwerbemittel des Freundeskreises Brauereigeschichte Dresden/Ostsachsen e.V. (FBG) sollte natürlich an einem geschichtsträchtigen Tag im Jahr 2016 stattfinden. Bereits im Jahr 2015 einigte sich der Vorstand des Vereines, das Tauschtreffen am 23. April in Dresden stattfinden zu lassen.

Ja, warum nun aber gerade am 23. April 2016? Für alle Freunde eines gepflegten und reinen Bieres ist gerade dieser Tag von besonderer Bedeutung. Es war genau vor 500 Jahren als Herzog Wilhelm IV. von Bayern das bayerische Reinheitsgebot für die Herstellung von Bier durch seine Unterschrift in Kraft setzte. Fortan und bis heute darf ein Bier in Bayern nur aus Malz, Hopfen, Wasser und Hefe gebraut werden. Wobei die Hefe im Ursprunggesetz noch nicht dabei war, weil sie für die Menschen damals noch unbekannt war. Fast 400 Jahre mussten ins deutsche Land gehen, bis es zum Deutschen Reinheitsgebot 1906 wurde. Und auch nach 500 Jahren sprechen wir immer noch von einem vorläufigen Gesetz zur Herstellung von einem reinen Bier.

Aber zurück zum Tauschtreffen 2016. Auf 30 mehr oder weniger gelungene erfolgreiche Tauschtreffen kann der Freundeskreis in seiner 32 jährigen Geschichte zurückschauen. Am 18. April 1986 fand das erste Tauschtreffen des Vereines im Kulturhaus des VEB TuR Dresden statt. An den unterschiedlichsten Orten in der Stadt Dresden fanden die Tauschtreffen schon statt. Nun hat sich die „Soccerarena“ als vortrefflicher Ort für die Durchführung der Tauschtreffen bewehrt. Auch der 23. April im Jahr 2005 war schon einmal der Tag wo ein Dresdner Tauschtreffen stattfand.

Anlässlich 30. Dresdner Tauschtreffens des FBG ist es wohl an der Zeit Allen Dank zu sagen, die in irgendeiner Form mitgeholfen haben selbige zu organisieren und durchzuführen. Einigen von Ihnen können wir nur noch im stillen Gedenken Dank sagen.

23. April 2016, Sachsenwerkarena, „Soccerarena“ in Dresden war das Ziel der Tauschenthusiasten von Brauereiwerbemitteln an diesem Tag, Der FBG hatte dazu eingeladen.

Die Sächsische Zeitung brachte anlässlich „500 Jahre Reinheitsgebot“ am 22. April 2016 eine große Artikelserie zu diesem Thema. In dem Beitrag mit der Überschrift: **Posten und Prosten zum Geburtstag** ging die Zeitung auch auf die Belange des FBG ein und wies die Leser der Zeitung auch auf das stattfindende 30. Dresdener Tauschtreffen das FBG hin. Herzlichen Dank dafür.

In der Halle entwickelte sich schnell ein reger Tauschbetrieb. Viel neues Tauschmaterial brach-

ten die Sammler von den verschiedensten Brauereien mit. Obwohl es immer schwerer wird von den Brauereien entsprechendes Tauschmaterial zu erhalten.

Auch in diesem Jahr hat die Hausbrauerei Jahn aus Dresden-Gorbitz in Verbindung mit unserem Vereinsmitglied Thoralf Knote wieder einen Tauschtagstrunk **„Hirten Spezial“ 23.04.2016** eingebraut und in Bierflaschen abgefüllt. Natürlich ziert die Bierflasche ein Tauschtagsetikett mit dem Datum 23.04.2016.

Auch die Redaktion von „Der Bierkenner“ war wieder aktiv und hat die 24. Ausgabe „Der Bierkenner“ 2016 zum Tauschtreffen den Interessierten angeboten. Von verschiedenen Verfassern erhielt die Redaktion wieder kurzweilige Beiträge zur Geschichte des Bieres in ihrer Umgebung. Eine außerordentlich gut gestaltete Ausgabe konnte mit diesen Beiträgen geschaffen werden.

Für alle Teilnehmer am Tauschtreffen gab es natürlich auch wieder einen gestalteten Tauschtagsbierdeckel. Er würdigte die Ereignisse **30. Tauschtreffen des FBG und 23. April 2016 „500 Jahre Reinheitsgebot“**. Die Löbauer Bergquell Brauerei würdigte das Ereignis „30. Dresdner Tauschtreffen des FBG 2016“ mit einem limitierten Sonderdeckel. Danke dafür !.

Bei der Nachbetrachtung zum 30. Dresdner Tauschtreffen des FBG kann man klar einschätzen. Das Treffen wurde von den Tauschfreunden aus Nah und Fern gut angenommen, es herrschte eine angenehme Atmosphäre in der Halle. Das DresdnerTauschtreffen macht seinem guten Ruf alle Ehre. Die Arbeit der Organisatoren hat gestimmt und sich auch gelohnt.

Der Vorschlag an den Vorstand lautet, den Termin für das

„31. Dresdner Tauschtreffen“ auf den

22. April 2017

festzulegen.

Wünschen wir dem Vorstand ein glückliches Händchen für die Vorbereitung des „31. Dresdner Tauschtreffen 2017“.

Bernd Hoffmann, FBG, 24.04.2016

Qualitätswettbewerb für Bier 2015/2016

Korrektur zum Informationsblatt II/2016

Hier die neue Tabelle

Der 41. DLG-Qualitätswettbewerb für Bier fand in dem Prüfzeitraum August bis Dezember 2015 statt. Zehn Sachverständige untersuchten von jedem Bier jeweils zwei unterschiedliche alte Proben.
In Abhängigkeit von der erreichten Punktzahl erhalten die Biere einen Bronzenen, Silbernen oder Goldenen DLG-Preis.

Bier ist ein Kulturgut. Allein in Deutschland gibt es rund 5.000 verschiedene Biere, darunter eine Vielzahl regionaler Spezialitäten. Daraus entstehen traditionsreiche Biere wie Pils, Export, Lagerbiere, Weizenbiere oder Klassiker wie Kölsch und Altbiere.
Die fachliche Prüfung besteht aus einem sensorischen und einem analytischen Teil (siehe auch Infoheft II/2012).
Alle Biere, die durch die DLG-Experten getestet werden, müssen nach den Grundsätzen des deutschen Reinheitsgebots, also werden nur aus diesen vier Zutaten gebraut: Hopfen, Malz, Hefe und Wasser, auch wenn sie aus dem Ausland stammen.

13 Biere aus 5 sächsischen Brauereien konnten 2015/16 eine Auszeichnung erhalten, aus Mecklenburg-Vorpommern waren es 11, aus Thüringen 6, aus Sachsen-Anhalt 2 und aus Brandenburg 8.

Zu den sächsischen mit den DLG-Preisen ausgezeichneten Brauereien gehören:

	DLG-Preis 2016		
	Gold	Silber	Bronze
- Landskron Brau-Manufaktur Görlitz GmbH & Co. KG	3	2	-
- Privatbrauerei Schwerter, Meißen GmbH	3	-	-
- Sternquell-Brauerei GmbH, Plauen	1	-	1
- Mauritius Brauerei Zwickau GmbH	1	-	-
- CSM Gastro-Service-Mittelsachsen GmbH	2	-	-

Unter der Voraussetzung gleichbleibender Qualität darf der Teilnehmer 2 Jahre lang mit den erworbenen DLG Preisen werben. Die DLG kontrolliert durch stichprobenweise Nachkontrollen.

Der Freundeskreis Brauereigeschichte Dresden/Ostsachsen e.V. gratuliert allen Preisträgern auf das Herzlichste und wünscht weitere gute Qualitätsbiere.
Das ist nun der aktuelle Stand für die Auszeichnungen 2016.

Zusammengestellt von Werner Ehben, FBG, aus Internet und DLG Frankfurt, 09.05.2016

Neuer Brauer in der Diamant Brauerei Magdeburg

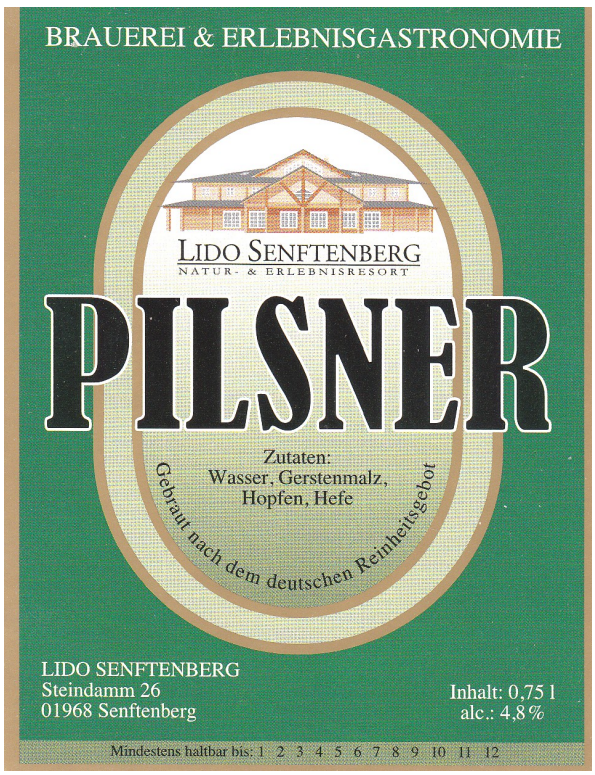
In unserem Info-Blatt II/2016 hatten wir aus Sammlerkreisen im Dezember 2015 die Information erhalten, dass die Brauerei vor der Schließung stand. Da aber das Info-Blatt erst im März 2016 unsere Leser erhalten, war die Nachricht zum Glück schon Schnee von gestern.
Es gibt wieder einen Brauer. Der Mitinhaber und Koch der Gaststätte „Brauhaus“ Marco Dieckmann hat in einem Intensivkurs beim ehemaligen Direktor der Diamant Brauerei Magdeburg Fritz Sliva das Brauen erlernt. Damit wird nun weiter bei Diamant Magdeburg Bier gebraut.
Von Fritz Sliva erhielten wir zu diesem Ereignis eine entsprechende Unterlage.
Auch die Zeitung in Magdeburg hatte sich dem Problem Brauen bei Diamant angenommen und veröffentlichte im April dazu zwei Artikel. Danke dem Magdeburger Sammlerfreund für die Übersendung der Zeitungsartikel und der Mithilfe bei der Richtigstellung der Information.

Bernd Hoffmann, FBG 09.05.2016

An einem Brauprozess persönlich teilzunehmen

Ein Gutschein als Geburtstagsgeschenk gab mir den Anlass nach Senftenberg zu fahren. In der Schaubrauerei im „LIDO“ zu Senftenberg sollte ich mich entsprechend des Gutscheines einen Tag lang als „Hobbybrauer“ betätigen. Das „LIDO“ ist ein Gaststätten- und Hotelkomplex, in welchem sich die Gasthausbrauerei (GHB) befindet. Der Komplex besteht aus dem größten Holzblockhaus in Europa. Das Baumaterial für das Blockhaus war Polarkiefer. Die verwendeten Baumstämme für den Hausbau hatten einen Durchmesser von 29 cm.

In den Jahren 1976 bis 1988 erfuhr ich natürlich bei meiner Tätigkeit als Hauptmechaniker in der Kamenzer Brauerei welche Arbeitsschritte und welche Maschinentechnik notwendig ist um ein Bier zu brauen. Natürlich hat in der Zwischenzeit moderne Technik viel schwere Handarbeit beim Bierbrauen abgelöst. Viele Steuerprozesse hat der Computer übernommen.



Nach nun mehr als 25 Jahren erfuhr ich hier in der Gasthausbrauerei des „LIDO“ wie ein vollautomatischer Brauprozess abläuft.
Ein Brautag ist auch heute noch trotz moderner Technik lang und anstrengend.
Früh um 8.00 Uhr begann das Erlebnis, welches ich in Form eines Gutscheines zu meinem Geburtstag geschenkt bekommen hatte. Brauer M. Richter von der GHB empfing mich als Brauburschen. Brauer Richter hatte seinen Beruf im Böhmisch Brauhaus Großröhrsdorf erlernt und war nun seit 18 Monaten hier in der GHB tätig. Bei einem Rundgang erläuterte mir der Brauer die einzelnen Anlagenteile. Die eigentliche Arbeit konnte beginnen. Die für den Sud notwendigen 175 kg Bamberger Malz waren bereits am Vortag geschrotet wurden. Das Malzschrot wurde nun aus dem Schrotkasten in den mit 700 l 50° warmen Wasser gefüllten Maischebottich geleitet. Die Maische wird unter Einhaltung der verschiedenen Rasten (z.B. Verzuckerungsrast) bei entsprechenden Temperaturen bis auf 78° erhitzt und bei dieser Temperatur 30 Minuten gehalten. Der Maische-

prozess nimmt eine Zeit von ca. 2 Stunden in Anspruch. Dabei muss die Maische ständig in Bewegung gehalten werden. In Aufzeichnungen über Brauprozesse im Mittelalter erfährt der Interessierte, dass zum Maischerühren bis zu zwölf kräftige Burschen notwendig waren. Ich war froh, dass ich nicht mehr rühren musste.
Dem Maischen schloß sich nun das Abmaischen an. Die Maische wird dabei in den Läuterbottich geleitet. In ihm erfolgt durch das Abläutern die Trennung der Würze von den festen Bestandteilen, dem Treber. Der Treber findet als Viehfutter Verwendung. Oftmals geben die GHB einen Teil des Trebers auch zum Bäcker, um sich Treberbrot backen zu lassen. Der Boden des Läuterbottichs besitzt sehr viele kleine Löcher. durch welche die Würze abläuft. Damit die Würze aus dem Treber austreten kann wird er ständig in Bewegung gehalten. Aus der Vorwürze wird erstmals der Stammwürzegehalt des Sudes bestimmt. Er liegt hier noch höher als im fertigen Sud. Der Treber wird im Läuterbottich nochmals mit 78° heißem Wasser ausgeschwemmt (Nachguss). Die Würze kommt nach dem Abschluss des Läuterns, was einen Zeitaufwand von 3 bis 4 Stunden in Anspruch genommen hat, in die Würzepfanne. Der weiter zu verarbeitende Sud (die Würze) hat nun ein Volumen von 10 hl. Die Würzepfanne oder der Sudkessel wird nun auf Kochtemperatur aufgeheizt. Die Kochdauer der Würze beträgt 1 bis 1½ Stunden. In dieser Zeit wird der für den Sud notwendige Hopfen in zwei Gaben zugegeben. Die „Jungen Wilden“ unter den Brauern, die Craftbier-Brauer, wenden auch andere Möglichkeiten der Hopfenbeigabe an. Sie hängen z. B. mit Hopfen gefüllt Leinensäckchen während der Gärung in das Bier. Wir haben aber den Hopfen beim Kochen der Würze zugegeben. Die Würze wird hier erneut auf ihren Stammwürzegehalt gemessen. Der Fachmann bezeichnet diesen Vorgang als Spindeln. Der Stammwürzegehalt der Würze muss hier z.B. für den Biertyp Pils 12,9° Plato betragen. Nach der Stammwürze des Bieres muss dann auch die Brauerei die Biersteuer bezahlen. Selbige ist eine Landessteuer. Im weiteren ablaufenden Brauprozess gibt es immer wieder verschiedene Rast, also Ruhezeiten für die Würze. Nach Abschluss des Kochprozesses wird die Würze „ausgeschlagen“. Die kochende Würze wird tangential in den Whirlpool eingeleitet und führt hier eine drehende, kreisende Bewegung aus. Dabei erfolgt die Trennung von Eiweißausfallstoffen (Heißtrübabscheidungen) aus der Würze.

Für die weitere Verarbeitung der Würze muss sie abgekühlt werden. In einem Plattenkühler wird die Würze mit Hilfe von Eiswasser (1°) auf 13,5° abgekühlt. In diesem Zustand wird die Würze in den Gärbottich oder –tank gepumpt. Als nächster Schritt im Ablauf des Brauprozesses erfolgt die Hefezugabe. Das so genannte Anstellen der Hefe. Die zu verwendende Hefe richtet sich nach dem gewählten Brauverfahren, welches zur Anwendung kommt, untergärige oder obergärige Hefe verwendet werden muss. In unserem Fall ist es untergärige Hefe, weil die Gärung bei einer Temperatur von 8-10° erfolgen soll. Das Gärgefäß muss dazu mit einer Mantelkühlung versehen sein. Die Hefe kann nun ihre Arbeit beginnen, um aus der zuckerhaltigen Würze ein Bier zu zaubern. Dabei entsteht in der Gärzeit von 6 bis 8 Tagen aus dem Zucker Alkohol und Kohlensäure.
Mit dem Anstellen der Hefe in der Würze im Gärgefäß war eigentlich der Brauertag zu Ende, aber für mich als Brauburschen warteten noch 200 kg Treber im Maischebottich auf ihre Entsorgung und die Braugeräte mussten auch noch gereinigt werden.
Nach der Gärung erfährt das Bier hier in der GHB noch eine Reifung von 5 bis 6 Wochen. Nach der Filtration oder auch nicht, kommt das Bier in der Gaststätte zum Ausschank oder wird in

Flaschen oder Fässern abgefüllt an die Kunden verkauft.
Für meine Arbeit als Braubursche erhielt ich eine Urkunde und wurde in die Erlebnis-Braugilde des „LIDO“ als Braubursche Honoris causa aufgenommen.

Horst Weitzmann, FBG 27.01.2016

Ausstellung anlässlich 500 Jahre Reinheitsgebot im Elbepark Dresden

Schon im Umfeld des Elbeparkes wird durch ein Großbild auf diese Ausstellung

500 Jahre Bier!
Die Erlebnis-Ausstellung
28.4. – 14.05.

hingewiesen.

Im Vorfeld machte man sich große Gedanken, wie könnte diese Ausstellung einen grossen Personenkreis ansprechen. Die Besucher des Elbeparkes sollen nicht nur zum Shoppen aufgerufen werden, sondern sollen sich auch eine interessante Ausstellung zum Thema Bier unbedingt ansehen können.

So nahm man eine Reihe von Exponaten aus der Ausstellung 1000 Jahre Bier in Sachsen, aus Meißen und kombinierte diese mit Ausstellungstafeln des Freundeskreis Brauereigeschichte Dresden/ Ostsachsen e.V. (Brauereien einst und jetzt, sowie Vorstellung des Vereines und Druckplatten für Etiketten, sowie Bierkästen) und einer Privatsammlung von Andreas Bacher (FBG) mit Aschenbechern von Brauereimotiven.

Ein Tafelwagen aus dem Jahre 1901 der Feldschlößchen Brauerei in Dresden wies auf diese Ausstellung hin. Im folgenden wurden die Zutaten zum Bier, der Brauprozess u.a. erörtert.

Die offizielle Eröffnung fand dann am 30.04.2016 durch den Centermanager G. Knabe statt. Er ging in seiner Eröffnungsrede auf das Reinheitsgebot ein und bedankte sich weiterhin bei allen Mitwirkenden für diese gelungene Ausstellung.

Ein zünftiger Bieranstich darf zu diesem Thema natürlich auch nicht fehlen. Eingeladen wurden dazu die Sportler der Dresden-Monarchs., die auch das Bier mit wenigen Schlägen auf den Zapfhahn zum fließen brachten. Aus dem Fass floss ein Mai-Bock aus

der Feldschlößchen AG Dresden.

Jeder Anwesende konnte sich bei einem Becher Bier die gelungene Ausstellung ansehen oder auf den Bänken des Biergartens Platz nehmen.

Wir können uns auch nur bei allen bedanken, die von unseren Verein bei der Gestaltung, Auf- und Abbau dabei waren und somit unseren Verein würdig vertreten haben.

Wünschen wir uns für unseren Verein weitere schöne Ausstellungen mit der aktiven Teilnahme von mehr Vereinsteilnehmern für diese Aufgaben.

Werner Ehben, FBG, 16.05.2016

Brauereien auf dem Holzweg

Um Bier vom Holz zu trennen, pichte man früher Lager- und Transportfässer und vermied so einen, wie man meinte, negativen Einfluß des Holzes auf das Bier.

Heute hat in gewissen Kreisen ein Umdenken eingesetzt, man wünscht geradezu das Eindringen von Aromastoffen des Holzes ins Bier. Das kann man analytisch nachweisen und sogar zuordnen, welche Aromastoffe des Holzes welchen Beitrag zu Geruch und Geschmack des Bieres leisten.

So richtet man da und dort wieder Holzfaßkeller ein, in denen das Bier reift und im Lauf der Reifezeit seinen Geruch und Geschmack verändert. Um die geeignete Holzart zu bestimmen, aus denen die Fässer hergestellt werden sollen, macht man Vorversuche mit Holzspänen oder Holzmehl. Holzspäne hat man auch früher schon eingesetzt, allerdings nur zum Klären des lagernden Bieres, eine mögliche aromatische Beeinflussung schloß man aus und hätte sie mit den damaligen Möglichkeiten auch kaum nachweisen können.
Den Einfluß des Holzes kombiniert man manchen Ortes, indem man das Bier in vorab mit anderen Getränken belegten Fässern reifen läßt, z. B. in Fässern, in denen Rum, Whisky, Tequila oder Weine aufbewahrt wurden.

Vor allem die Haus- oder auch die sog. Craftbeer-Brauer bedienen sich dieses Verfahrens, und machen die Kundschaft glauben, daß ihren Phantasien, heute Kreativität genannt, kei-

ne Grenzen gesetzt sind. Mehr oder weniger bewußt wird damit der Eindruck geweckt, die größeren, meist industriell produzierenden Bauereien, wären phantasie- oder einfallslos.
Dem ist aber entgegen zu halten, daß ein Großteil dieser Phantastereien von den herkömmlichen Brauereien früher ebenfalls praktiziert und im Laufe der Jahrhunderte aus den verschiedensten Gründen verworfen wurde. Wirtschaftlichkeit, Arbeitssicherheit, gesundheitliche Aspekte, Haltbarkeit und anderes, am Ende die Akzeptanz am Markte, zwangen zu „reineren“, haltbareren und auch bezahlbaren Bieren. So bleibt abzuwarten, ob und wie lange Kunden bereit sind, für „exotische“ Biere, mit häufig nur eingebildeten neuen Geruchs- und Geschmackseindrücken, horrende, die üblichen Biere um ein Mehrfaches übersteigende Preise zu zahlen.

Dabei wird häufig übersehen, daß gerade die industriell produzierenden Brauereien jede Möglichkeit zur Verbesserung der Technologie und damit der Produktqualität nutzen, damit sogar in vielem den Craftbeer-Brauern Anregungen geben. Man denke nur an den Einsatz neuer Hopfensorten, deren Entwicklung und Anbau ohne Unterstützung der großen Brauereien kaum denkbar wäre. Auch bietet die Vielzahl der Hefestämme mit ihrem so unterschiedlichem Stoffwechsel genügend Variationsmöglichkeiten. Im Gegensatz zu den Craftbierbrauern, die damit geradezu locken, verschweigen aber die Brauereien, die sich der Craftbeer-Szene nicht zuordnen wollen, ihre Aktivitäten, deuten sie allenfalls nur auf den Etiketten und dann auch meist nur verschlüsselt an.

Aus vielerlei Gründen kann ein industriell ausgerichteter Betrieb nicht seinen Phantasien grenzenlos leben, die ihnen gesetzten Grenzen werden in Zukunft auch der Craftbeer-Bewegung zu schaffen machen. Sind doch die von ihnen hergestellten Biere überaus alkoholreich und noch sind wegen des niedrigen Ausstoßes Gesundheitswert, Wirtschaftlichkeit und Umweltverträglichkeit noch nicht im Visier aller Aufsichtsbehörden.
Statt dessen macht man die Bevölkerung auf chemische Stoffe im Bier aufmerksam, die nur in tausendfach höherer Konzentration gesundheitsschädigend sind und erweckt bei Otto Normalverbraucher den Eindruck, als gäbe es diese nur im Bier der größeren Brauereien; irgendwann werden mit solchen Problemen auch die ganz kleinen konfrontiert werden.

Der von den Craftbeer-Brauern eingeschlagene Weg ist demnach für moderne Brauereien ein Holzweg, den man aus Notwendigkeit und mit großen Erfolgen seit langem verlassen hat.
Längstens ist auch eine rechtswirksame Definition für Craftbier und Craftbierbrauereien fällig. Nach US-amerikanischer Auffassung sind Craft-Brauereien klein, unabhängig und traditionell. Eine echte CraftBier-Brauerei sei eine mit einem Jahresausstoß von unter 7 Millionen hl und höchstens 25% des Unternehmens dürfte einem anderen Brauer gehören, der kein CraftBier-Brauer sei.[1]

Nach englischen Meinungen sei „Craft“ eine Formel für Qualität, Geschmack und Ehrlichkeit, für etwas, das sich von der Massenproduktion abhebt und den hohen Preis rechtfertige.[2]
Einem konventionellen Brauer muß sich dabei das Gefieder sträuben, weil ihm Unehrlichkeit unterstellt und Geschmack und Qualität seiner Biere abgesprochen werden.
Wenn es nicht die Brauereien selbst können oder wollen, müssen wir Bierfreunde dafür eintreten, daß die Vielzahl der herkömmlich produzierenden Brauereien gleich welcher Größe, ihre Biersorten und die möglichen Variationen innerhalb der Sorten ausreichen, jedem sein eigenes, ihm auf - besser in den Leib, geschriebenes Bier zu bieten. Vielleicht sollten wir uns auch abgewöhnen, ein Bier, das einem selbst und auf Dauer mundet und bekommt, anderen gegenüber als das Beste aller Biere überhaupt zu bezeichnen. Ein solches gibt es nicht!
Sicher will und kann keiner von uns Craftbiere verhindern. Sie bereichern den Markt und halten das Bier als Kulturgut in dauernder Erinnerung. Sie bieten den Sammlern viele neue Möglichkeiten, dennoch bleibt zu wünschen, daß „Craft“-Innovationen jenseits des Rein-

heitsgebotes weiterhin nicht als Biere bezeichnet werden dürfen und die momentan geführten Diskussionen sachlich bleiben und nicht in Diskriminierung ausarten.

Es geht hier nicht um Pro oder Kontra, sondern um ein gedeihliches Miteinander. In dem momentanen Spannungsfeld haben die sog. Biersommeliers eine besondere Verantwortung. Sie müssen ihre blumenreiche Bewertung und Differenzierung auch den herkömmlichen Bieren zuwenden und damit beweisen, daß das Reinheitsgebot kein Einheitsgebot ist.

[1] Brauwelt Nr. 21-22/15
[2] Brauwelt Nr. 17-18/15

Gunter Stresow, FBG, 15.04.2016

Die zum Zeitpunkt bekannten Brauereifeste 2016 und andere Veranstaltungen

- Radeberger Bierstadtfest
  17. - 19. Juni 2016

- 24. Historischer Bier- u. Traditionszug in Eibau
  24. - 26. Juni 2016 (Bieranstich, Oldtimerwanderung, Historischer Festumzug)

- Internationales Berliner Bierfestival
  05. - 07. August 2016, 20. Internationales Bierfestival

- Freiberger Brauhaus GmbH
  13. - 15. August 2016, Brauhausfest, Brauhausfestgelände

- Sternquell Brauerei Plauen
  03. - 04. September 2016, Brauereifest

- 4. Pichmännel-Oktoberfest der Feldschlößchen AG
  22. September 2016 – 08. Otober.2016 Dieses Jahr am neuen Standort in der RINNE Dresden, Messering 6 im Ostragehege Dresden.

Vereinstermine 3. und 4. Quartal 2016

Angaben ohne Gewähr, Änderungen sind jederzeit möglich

18.Juni. 2016	11.00 Uhr	Vereinsveranstaltung Besuch der Gasthausbrauerei in Schmilka
22. Juli 2016	17.30 Uhr	Vereinstreffen Getränkemarkt Below, Bernhardstr. 101, 01187 Dresden Grillveranstaltung, Anmeldung erforderlich
20. August 2016	11.00 Uhr	Besuch einer Ausstellung im Schloß Klippenstein in Radeberg
09. September 2016	17.00 Uhr	Vereinstreffen
14. Oktober 2016	17.00 Uhr	Vereinstreffen
11. November 2016	17.00 Uhr	Vereinstreffen
03. Dezember 2016	16.00 Uhr	Jahresabschluss im Zentralgasthof Weinböhla, Kirchpl. 2, in 01689 Weinböhla, Anmeldung erforderlich

Die Vereinstreffen finden (soweit nichts anderes ausgewiesen) im Verwaltungsgebäude (1. Etage) der Feldschlößchen AG, Cunnersdorfer Str. 25, 01189 Dresden statt.
Über evtl. Änderungen bitte im Internet unter www.fbg-dresden-ostsachsen.de informieren.

Aktuelle Termine von Tauschtreffen 2016

11. Juni 2016 **L- Moutfort (Luxemburg)**
FvB Tauschbörse

18. Juni 2016 **D- 34323 Malsfeld**
IBV Tauschbörse in der Brauwerkstatt

09. Juli 2016 **D- 94501 Aldersbach**
IBV Tauschbörse in der Brauerei Aldersbach

16. Juli 2016 **D- 07381 Pößneck**
19. OBSSC Tauschtreffen, anlaßlich 150 Jahre Rosenbrauerei Pößneck, Dr.-Wilhem-Külz-Str. 41
Zeit: 9-13-Uhr

16. Juli 2016 **D- 88237 Bad Schussenried**
17. FvB Isenbeck Sommer-Tauschbörse in der Brauerei Ott

13. August 2016 **D- 08237 Steinberg (Wernesgrün)**
Tauschtreffen im Wernesgrüner Brauerei Gutshof

27. August 2016 **D- 89584 Ehingen-Berg**
Internationale FvB Tauschbörse in der Berg-Brauerei Zimmermann

17. September 2016 **D- 35745 Herborn**
Internationale FvB Tauschbörse in der Brauerei Gutshof

24. September 2016 **D- 70188 Stuttgart**
IBV Tauschbörse im Stuttgarter Schlachthof, Schlachthofstr. 2

01. Oktober 2016 **D- 91413 Neustadt a. d. Aisch**
IBV Tauschbörse in der Kohlmühle Gasthof Brauerei

08. Oktober 2016 **D- 44145 Dortmund**
FvB Herbst Tauschbörse unter der Schirmherrschaft der Dortmunder Brauereien

19. November 2016 **D- 74906 Bad Rappenau**
37. FvB Nikolaus Tauschbörse

Für Termine, sowie Änderungen und Vollständigkeit wird keine Garantie übernommen, wir sind aber für rechtzeitige Termine und Hinweise jeglicher Art dankbar. Programmänderungen immer vorbehalten.
Für die Durchführung der Tauschtreffen ist der jeweilige Veranstalter verantwortlich.
Alle Angaben ohne Gewähr.
Informationen von IBV u. FvB (Börsentermine aus Internet) und Vereinsmitgliedern.

Brauerei Zwönitz bringt Zwönitzer Bio Weißbier auf den Markt

Nach dem „Zwönitzer Rauchbier“, dem „Zwönitzer India Pale Ale“ und dem „Zwönitzer Stout“ ergänzt die Brauerei Zwönitz ihr Craftbier-Angebot jetzt um das „Zwönitzer Bio Weißbier“.
Wie gewohnt wird auch das Weißbier unfiltriert abgefüllt. Die eingesetzten Rohstoffe stammen dabei aus kontrolliert biologischem Anbau und unterliegen den Standards des EU-Bio-Siegels.
Entstanden ist ein fruchtig-spritziges Bio-Weißbier als erfrischende und natürliche Alternative für alle Weißbierfreunde, ideal für die kommenden Sommermonate.

Pressespiegel des Sächsischen Brauerbundes_21KW_2016

Aufnahme: Johannes Haufe, FBG, 20.05.2016

Rückseite: Kronenkorken mit Sprüchen der Privatbrauerei Schwerter Meißen GmbH
Vorderseite: Etikette der Privatbrauerei Schwerter Meißen GmbH - UrBräu----EDEL-EXPORT

Zusammengestellt von: Bernd Hoffmann, 01689 Weinböhla, Friedensstr. 11
Werner Ehben, 01139 Dresden, Schwindstr. 6
Mitglieder des Freundeskreis Brauereigeschichte Dresden/Ostsachsen e.V.,
01139 Dresden, Krantzstr. 39

Redaktionsschluss für die Ausgabe IV/2016 ist der 1. August 2016
Alle Beiträge widerspiegeln jeweils die Meinung des Verfassers.