



Von Birnen bis Tannenspitzen

Die E. Brunner AG in Steinmaur produziert 120 Tonnen Birnel in einem guten Mostobstjahr. In den letzten Jahren waren die Ernten jedoch zu klein. Um das aufzufangen hat sich die Mosterei auf kleine bis mittlere Lohnarbeiten in der Verarbeitung spezialisiert.

✍ Rea Furrer

Die fast 115 Jahre alte Mosterei E. Brunner AG in Steinmaur wird heute in dritter Generation von Robert und Stefan Brunner geführt. Neben der traditionellen Produktion von Direktsaft und Konzentraten aus Mostobst hat sich die Lohnverarbeitung zum wichtigsten Betriebszweig der beiden Brüder entwickelt. Von kleinen bis mittelgrossen Aufträgen – Brunners verarbeiten auch Ungewöhnliches wie Tannenspitzen oder Ingwer und stellen Kräuterextrakte her. «Wir gehen auf die Bedürfnisse unserer Kunden ein und können inzwischen fast alles möglich machen», sagt Robert Brunner. Dabei hilft ihnen die über 100-jährige Erfahrung in der Verarbeitung natürlicher Rohstoffe im Betrieb. Im hauseigenen Labor kann der Lebensmittelingenieur die Verfahren verfeinern. 2018 hat ein Anbau die Kapazität und Effizienz des Betriebs erhöht. Heute können mit zwei Horizontalpressen Aufträge von zwei bis hundert Tonnen verarbeitet werden. Der gepresste Saft wird auf Wunsch weiterverarbeitet und zentrifugiert, pasteurisiert, filtriert und konzentriert. Die Aromarückgewinnung ist

ebenfalls möglich. Der Betrieb kann unter konventionellen, biologischen und koscheren Bedingungen produzieren und ist von Swissmedic zertifiziert. Der Saft wird heiss in Bags-in-Box abgefüllt oder konzentriert. Die Konzentration kann bis 81° Brix betragen. Damit stellen Brunners auch ihr wichtigstes Produkt her: das teilsäuernte Birnensaftkonzentrat Birnel.

Ein Traditionsprodukt

Die Herstellung von Birnel hat in der Mosterei E. Brunner eine lange Tradition. Seit 70 Jahren wird der Dicksaft nach dem gleichen Rezept hergestellt. Das bernsteinfarbene Konzentrat, das in den 30er-Jahren zur Bekämpfung des Alkoholismus entwickelt wurde, besteht zu 100 % aus Birnensaft. Der Herstellungsprozess dauert drei Tage. Die angelieferten Birnen werden gemahlen und gepresst. Anschliessend wird der trübe Birnensaft im Fallstromverfahren konzentriert, bis er die gleiche Festigkeit wie Honig hat. «Damit ist das Produkt praktisch unzerstörbar», schmunzelt Robert Brunner. Grösster Abnehmer ist die Winterhilfe, die Birnel für soziale Zwecke weiterverkauft.

Mehrere Herausforderungen

Zurzeit sieht sich die Birnel-Produktion jedoch mit verschiedenen Herausforderungen konfrontiert. In den letzten Jahren waren die Erntemengen an Mostbirnen zu gering, um die betriebseigenen Konzentratlager zu füllen. Ausser auf klimatische Faktoren ist dies auch auf die Überalterung der Bäume zurückzuführen. «Wenn die Branche weiterhin Mostbirnen haben will, müssen jetzt mindestens 5000 neue Bäume gesetzt werden», schätzt Brunner ein. «Für all die Spezialitäten aus Birnen wie Birnel, «vin cuit», Luzerner Birnendicksaft oder Dörrbirnen braucht es jährlich mehr als 3000 Tonnen Birnen.» Infolge des Verbots des Ionenaustauschverfahrens für die Herstellung von Bio-Birnel aufgrund der Anpassung an die EU-Gesetzgebung setzt sich das BLW für eine Lex Birnel ein, also eine Ausnahmegewilligung. Brunner empfiehlt daher, resiliente Birnensorten zu setzen, also Karcherbirne, Knollbirne, Ottenbacher Schellerbirne oder Bayrische Mostbirne.