



HUMULUS LUPULUS

UND ANDERE BITTERE WAHRHEITEN


Das Herz der Hopfenverarbeitung

Inmitten der Hallertau flankiert vom Dürnbucher Forst im Westen und der Autobahn A93 im Osten, liegt der Ortsteil St. Johann der Gemeinde Train. 500 Seelen leben hier – und hier schlägt auch das Herz der Hopfenverarbeitung: Auf einer Fläche von 116.000 Quadratmetern (gut 16 Fußballfelder!) steht die größte und modernste Hopfenpelletierungsanlage der Welt. Produziert wird von Ende September bis Juni. 60 Hopfensorten aus 16 Anbaugebieten, insgesamt eine halbe Million Hopfenballen, das sind 30.000 Tonnen, wurden in der vergangenen Saison zu Pellets verarbeitet. Dies entspricht 71 Prozent der deutschen Erntemenge, importierter Hopfen inklusive, und 25 Prozent der Welternte 2018.

An und für sich ist die Hopfendolde formvollendet. Sie schützt effektiv die Lupulindrüsen, die sie zwischen ihren Blättern versteckt. Auch wenn einige Brauer gern Dolden verwenden, bringen diese doch Nachteile mit sich: Dolden sind schwer zu dosieren und benötigen extra Lagerraum. Sie haben eine geringe Dichte und sind kaum vor Oxidation und Abbau zu schützen. Deshalb werden 97 Prozent aller Dolden zu Pellets verarbeitet. Hopfenpellets sind homogen in Bezug auf Alpha- und Ölgehalt, haben eine höhere Dichte, können gut portioniert, geschützt verpackt und lange kühl gelagert werden.

Die Verarbeitung des Hopfens ist noch gar nicht so alt. Zwar wird die Destillation von Hopfenöl bereits seit 170 Jahren praktiziert. Dolden in Pellets zu verwandeln, ist jedoch eine neuzeitliche Erfindung, die auf die Einführung eines Hopfenpulvers erfolgte: 1968 wurde die Hopfenveredlung in St. Johann unter dem Namen „Dr. A. Müller und Co.“ gegründet. Das erste Produkt, das erwähnte Hopfenpulver, kam als „Hopfix“ auf den Markt. Doch dieses war schwer zu dosieren, nicht einfach in Lösung zu bringen und mit hohen Verlusten im Sudhaus verbunden. Pelletierung schuf Abhilfe.

Heute stehen in der „Hopfenveredlung St. Johann GmbH“, an der die Hopfenverwertungsgenossenschaft (HVG) mit 40 und Joh. Barth & Sohn mit 60 Prozent beteiligt sind, fünf mächtige Produktionslinien, drei davon zur Herstellung von normalen Hopfenpellets (Typ 90), zwei zur Produktion von angereicherten Produkten. Übrigens: Auch Rohhopfen, aus dem Extrakt hergestellt wird, geht erst in die Pelletierung. Der Weg von der Dolde bis zum Pellet dauert bis zu zehn Stunden und beginnt mit der Einleerung der Rohhopfenballen: Maschinell öffnen, auflockern, homogenisieren. Dann Steine, Lehmklumpen, Stöcke und Drahtreste per Magnet und Schwergutabscheider entfernen. Schließlich wird der beim Landwirt vorgetrocknete Hopfen weiter auf acht Prozent Wassergehalt herunter getrocknet, gemahlen und gemischt. Rund 40 Ballen kommen auf einen Mischer. Das Labor prüft Alpha und Ölgehalt, bevor das Mahlgut in die Pelletpresse geht. Die vom Prozess erwärmten Pellets kühlen auf 20 °C ab, damit die sensiblen Inhaltsstoffe geschützt bleiben. Die Pellets landen dann sortenrein in einem der vielen Silos – bis zum Rendezvous mit der Schlauchbeutelmaschine, wo sie portioniert und verpackt werden. Besonderer Service in St. Johann: Kunden bekommen Verpackungseinheiten dosiert nach dem gewünschten Alphagehalt. Dies erfordert je nach Produktschwankungen variable Verpackungsgrößen – ein nicht geringer Aufwand. Dank der steigenden Nachfrage von Craft-Brauern hat das Hopfenveredlungswerk in eine Kleinabfüllung investiert. So können in St. Johann Verpackungseinheiten in beliebigen Größen von 500 g über 2 bis 20 kg bis hin zu Großgebinden von 90 und 140 kg portioniert werden.



Das Herz der Hopfenverarbeitung

Kryosauna für mehr Flavour: Die Produktion der angereicherten Pellets führt die Dolden nach der Trocknung in die Kältekammer: Bei -35 °C werden sie vermahlen und gesiebt. Die tiefe Temperatur härtet das Lupulin und verhindert, dass die Membranen der Lupulindrüsen platzen. Nichts verklebt, verschmiert, verölt. Das Feingut (Lupulin) trennt sich leicht vom Grobgut (Hopfentreber) und lässt sich neu auf einen gewünschten Alpha- und Ölgehalt hin vermischen – eiskalt, aber effektiv.

150 Mitarbeiter kümmern sich im Dreischicht-System um Logistik, Verarbeitung, Fakturierung, Technik und Instandhaltung. Anfang August kehrt in St. Johann Ruhe ein. Mensch und Maschine haben Pause. Zuvor haben die Produktionsmitarbeiter ihr Werk komplett auseinander geschraubt, gereinigt und gewartet. Öle und Harze aus dem Hopfen hinterlassen dicke Spuren. Kein Motor, kein Rohr, keine Schraube bleibt unberührt. Erst im September nehmen die Mitarbeiter allmählich den Betrieb wieder auf. Balleneinleerung, Trockner, Mühle, Mischer und Pelletpresse rattern Ende des Monats wieder los. Das Herz der Hopfenverarbeitung schlägt dann wieder im bewährten Takt.