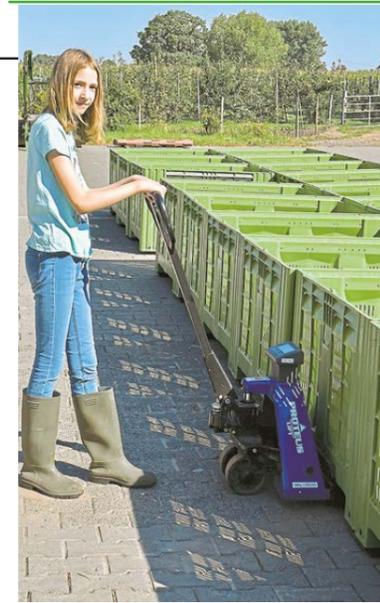




Neben dem Hof hat Matthias Post eine Apfelplantage mit 600 Bäumen gepflanzt, größtenteils hat er sie selbst veredelt. 35 Apfelsorten reifen nach und nach heran.



Matthias und Christiane Post betreiben seit zwei Jahren auf ihrem Nebenerwerbsbetrieb eine Hofmosterei. Die Nachfrage übertrifft ihre Erwartungen.



Tochter Daniela hilft gern mit. Meist bringt sie die Obstkisten per Hubwagen zur Saftanlage.



Sohn Jens füllt den fertigen Saft je nach Kundenwunsch in Beutel von 3 oder 5 l Inhalt.

Mostereien mit festem Standort

Die Wochenblatt-Redaktion hat eine Liste mit stationären Saftpress-Betrieben in Nordrhein-Westfalen erstellt. Die Übersicht mit 29 Adressen finden Sie als PDF-Datei zum Herunterladen unter wochenblatt.com in der Rubrik Landleben in Verbindung mit dem Betriebsporträt der Hofmosterei Post.

www.wochenblatt.com/landleben

Saft vom Hof

Mit einer Waschstraße fürs Kernobst und einem „Drive-in“ für die Kunden ist die Hofmosterei von Familie Post technisch top. Hier ein Einblick.

Links rum oder rechts rum? Wer auf den Hof von Familie Post fährt, dreht einen Kreis. Dieser führt um große, grüne Kunststoffcontainer herum, die akkurat in Zweierreihe aufgestellt sind. Betriebsleiter Matthias Post steht vor so einem XXL-Korb und prüft den Inhalt: hellgrüne Birnen, einige mit Sonnenbrandflecken. „Nicht weiter schlimm“, sagt er, „wir verarbeiten die Früchte gleich; die Brandstellen mindern die Saftqualität nicht. Er wird dadurch höchstens etwas süßer.“ Das Obst stammt von Kunden, die den Entsorgungsservice der Hof-

mosterei Post in Altenberge, Kreis Steinfurt, nutzen. Den ehemaligen Schweinestall haben Matthias Post und seine Frau Christiane zu einer Entsorgungs- und Abfallstation für Kernobst umgebaut. Seit zwei Jahren ist sie in Betrieb. Der Nebenerwerbslandwirt und Chemieingenieur hat bei der Konstruktion des neuen Betriebsstandbeins viele eigene Ideen eingebracht und in hochwertige Technik investiert.

Anliefern rund um die Uhr

In diesem Jahr begann die Saftsaison bereits Ende Juli mit den ersten

Frühäpfeln. Die Kunden liefern auch schon Birnen an, von denen es dieses Jahr zumindest im Münsterland vielerorts reichlich gibt, während die Apfelernte wegen des Spätfrosts eher durchwachsen ist. Zum Ende der Saison, im Oktober, werden auch Quitten entsaftet. Die Idee zum Bau einer Hofmosterei kam Matthias Post, als er vor Jahren eigenes Streuobst versaften lassen wollte, keinen Termin bei einer mobilen Obstpresse bekam und mehr als 40 km bis zur nächsten stationären Saftpresse im Kreis Coesfeld zurücklegen musste. Tatsächlich kommen die meisten Kunden sei-

ner eigenen Mosterei heute aus etwa 30 km Entfernung. Den Anlieferungsvorgang hat der Ingenieur klar organisiert:

- Ab Saisonbeginn können Kunden rund um die Uhr ihr reifes Kernobst auf dem Hof abliefern. Sie füllen es selbst in hofeigene, nummerierte Großcontainer um.
- In einen Auftragszettel, der vor Ort erhältlich oder auf der Hofwebseite herunterzuladen ist, tragen die Kunden die Kistennummer, Obstarten und gewünschte Gebindegröße (3 oder 5 l) der Safttüten ein.
- Gebrauchte Saftkartons können kistenweise zur Wiederverwertung zurückgegeben werden.
- Das Obst wird chargenweise verarbeitet. Jeder Kunde erhält den Saft der eigenen Früchte.
- Die Safttüten werden in Kartons verpackt (bag in box), auf fahrbare Blumenwagen geladen und in ein Abholzelt auf dem Hof gefahren.
- Steht der Saft zur Abholung bereit, bekommen die Kunden eine

Nachricht. Bei Abholung bezahlen sie Pressen und Verpackungsmaterial bar oder per EC-cash.

„In der Vorsaison pressen wir an ein bis zwei Tagen pro Woche und mit zunehmender Anliefermenge irgendwann auch täglich“, so Matthias Post. Da die Kunden flexibel anliefern können, steigt die Qualität der abgelieferten Früchte. „Es kommt wenig unreifes oder überreifes Obst an“, hat Matthias Post beobachtet.

Dass die Kunden ihre Rohware selbst in die Großkisten umfüllen, erspart dem kleinen Familienbetrieb eine Menge Handarbeit. Zudem muss das Lehgut in Form von Wannen und Kisten nicht zugeordnet und weggeräumt werden. Eine Großkiste fasst bis zu 350 kg Obst. Die Behälter lassen sich im leeren Zustand einfach manövrieren. Gefüllte Kisten werden mit einem Hubwagen bewegt. Das schafft schon die zwölfjährige Tochter Daniela, die in ihrer Freizeit gern

mithilft. Die Söhne Jens (15) und Michael (17) packen ebenso mit an wie die beiden Altenteiler auf dem Hof. Ihren landwirtschaftlichen Betrieb mit 18 ha landwirtschaftlicher Nutzfläche und Kapazität für 300 Mastschweine haben Christiane und Matthias Post etwas umstrukturiert. Sie mästen nur noch zwei statt früher drei Durchgänge an Tieren pro Jahr, um Zeit fürs neue Standbein zu haben.

Erst bürsten und sortieren

Das Besondere an Posts Hofmosterei ist die Bürstenwaschanlage für die Früchte. Sie ist dem üblichen Wasserbad vorgeschaltet. Die Anlage besitzt einen Aufnahme-

Im Abholzelt auf dem Hof stehen die Saftkartons bereit. Pro Kunde wird eine Transportkarre beladen.

Sortiment rund um die Obstwiese

Direkt neben seinem Hof hat Matthias Post auf einer eigenen Ackerfläche eine Plantage mit inzwischen 600 Bäumen angelegt. 35 Sorten sind hier zu finden. Alte Bekannte

wie Boskop, Dülmener Rose und Goldparmäne ebenso wie neue Züchtungen namens Mars, Mira, Pilot oder Rebella. Das Veredeln der Jungbäume hat sich der Ingenieur selbst beigebracht. Er nutzt schwachwüchsige Unterlagen aus dem Profi-Gartenbau und pflanzt die kleinen Bäume in Reihe an Spaliere. Auch eine Tropfbewässerung wurde installiert, um den Ertrag zu sichern. Beim Beschneiden der Bäume hat sich Matthias Post anfangs von einem Profi unterstützen lassen, macht es aber inzwischen allein.

Den Saft des hofeigenen Obstes vermarktet Familie Post direkt. „Auf Dauer könnte ich mir auch vorstellen, die Apfelplantage zum Selbstpflücken für Saftliebhaber zu öffnen“, überlegt der Betriebsleiter. Auch über eine Flaschenabfüllung des Saftes denkt er nach. Im Frühjahr 2020 hat die Familie außerdem eine Trocknungsanlage gekauft, die in einem Durchgang bis zu 350 kg Äpfel in knusprige Apfelchips dörren. Geplant ist, künftig die arbeitsärmere Zeit von November bis Januar zu nutzen, um Trockenobst herzustellen. Abgerundet wird das Produktsortiment rund um die Obstwiese durch hofeigenen Honig.



Die Kunden können jederzeit anliefern. Sie füllen ihr Obst in eine nummerierte Großkiste und stecken ihren Auftragszettel in den Hofbriefkasten.



Die Bürstenwaschanlage ist der Clou. Während die Früchte gereinigt werden, sortiert die Familie Unbrauchbares vom Transportband.

Die Hofmosterei birgt viel Technik auf engem Raum. Die Stationen: Waschanlage, Wasserbad, Rätzmühle, Presse, Filter, Zentrifuge, Pasteurisator, Abfüllanlage.

