

Die Herstellung des Milchzuckers der Alpküherei⁹
Die Milchverarbeitung geschieht folgendermassen:

1. Fettkäserei (Lab)
2. Vorbrechen (Der Restrahm wird mittels Erhitzen der Sirte und Zuschütten von „Sauer“ ausgefällt und mit „Holzkelle“ abgeschöpft.) = Vorbruchanken
3. „Zigern“ Anschliessend erhitzen bis zum Kochen und anschliessenden Zuschütten von einem gewissen Quantum „Sauer“.
Der Zigerstoff in Form von weissen Flocken steigt an die Oberfläche und wird mittels einer Lochkelle abgeschöpft.
Die Käsmilch enthält als Feststoffe nunmehr Zucker und Mineralstoffe.

Das Milchzuckern¹⁰

Zuckersand:

Schon L.W. Medicus schreibt 1795, es werde im Emmental, Entlebuch und Oberland Zuckersand hergestellt.

Der Milchzucker wurde in erster Linie zum Versüssen bitterer Drogen verwendet, in zweiter Linie wurde er auch zum Versüssen von Speisen eingesetzt. Dies in der Zeit, als der Rohr- und Rübenzucker in Europa noch unbekannt war (einzig der Bienenhonig kam als „Versüsser“ von Speisen in Frage).

Herstellung: Wenn der Käsestoff, das Albumin (Zigerstoff) und das Fett aus der Milch entfernt waren, so blieb nach Verdampfen der Schotte der Zuckersand im Kessi. Nach Anderegg enthielt die für die Schotten- oder Milchzucker benützte Schotte noch:

5.852 % Zucker
0.267 % Protein
0.102 % Fett
0.233 % Asche
93.546 % Wasser

Eine 50-köpfige Kuhherde einer Küherei produzierte im Sommer in der guten Zeit täglich 600 bis 700 Liter Milch. Aus dieser Menge wurde bei einer 8 % Ausbeute ein fetter Emmentalerkäse von bis zu 60 kg, ein Zigerstock von ca. 6 kg und durch Eindampfen der Schotte noch 10 bis 12 kg Milchzucker fabriziert.

Das Eindampfen der Schotte erfolgte folgendermassen:¹¹

Im Zuckerhüttchen wurde mit Spalten unter das Kessi gefeuert. Um 50 kg Zucker zu erhalten, musste 1 Klafter Tannenholz verfeuert werden. Es wurde gefeuert, bis die sirupähnliche braune Masse noch ca 20 cm hoch im Kessi lag. Diese Masse wurde nun mit einem Schruief in eine sog. hölzerne Zuckergebse abgefüllt. Nach zwei bis drei Tagen und Erhärten der Masse schüttete man Wasser in die Gebse und zerstückelte mit einem Gertel die Masse. Durch Umrühren des Ganzen stiegen die Unreinigkeiten an die Oberfläche und konnten abgeschöpft werden. Der sich absetzende Zucker wurde nochmals geläutert, bis er als gelblicher Sand in der Hand zerbröckelte. Nach Abtrocknen wurde der Zuckersand in haarlose Zwilchsäcke abgefüllt und für den Transport in eine der in Marbach etablierten Siedereien bereit gemacht.

Nach den Angaben von Herrn Niklaus Lörtscher, einem der letzten noch lebenden Milchzuckerfabrikanten, geschah die sogenannte Raffinierung des von den Kühern angelieferten Zuckersandes folgendermassen:

1. Arbeitsgang: Der angelieferte Zuckersand wird nochmals in Wasser geläutert.
2. Arbeitsgang: Hernach wird der Sand in einem eingemauerten Kessi auf 50 Grad C. erhitzt und der sich an der Oberfläche bildende Schaum wird mit mit einer Kelle abeschöpft.
Bei genügender Eindickung wird die Masse durch eine Röhre in den Ansetzkessel geleitet. Ueber das Kessi wird ein Lattengestell gelegt, das mit dünnen Holzstäbchen, sog. Spiesschen versehen ist, welche,

in die Zuckermasse getaucht, den Kessiboden berühren.

Zuletzt wird das Ganze mit einer Blache zugedeckt, um die Wärme zurückzuhalten. Nach acht Tagen und nach Kristallisieren des Zuckers an die Stäbchen wurden die Milchzuckerzapfen (grossen Tannzapfen ähnlich) aus dem Lattengestell herausgedreht und an einem luftigen Ort zum Trocknen gelagert. Der an den Kessiwänden noch haftende Zucker wurde weggemeisselt und ebenfalls getrocknet. Zuletzt wurden die Zuckerkristalle von den Spiesschen entfernt gemahlen und in Blechfässern zu 200 kg in alle Welt versandt, nach Deutschland, Italien und in die USA. Ende des 19. Jahrhunderts auch in Marbach der Betrieb eingestellt, die Konkurrenz der neu entstandenen Milchsiedereien (z.B. Cham) wurde zu gross. Anfragen um Lieferungen sind noch in den Jahren 1939 bis 1945 aus den USA gekommen.