

Die mobile Käseherstellung



mobile Käserei

Warum käsen?

- Direkte Verarbeitung der Rohmilch
- Eigene Preisgestaltung
- Ohne Zwischenhandel vermarkten
- Höhere Gewinnspanne
- Qualitativ hochwertiges Produkt

Kosten und Ertrag (Beträge brutto, Beispielsrechnung)

Für 1000 l thermisierte Milch

| Beispielskalkulation | € |
|----------------------------------|------------------|
| Produktionskosten | -990,00 € |
| entgangener Milchertrag | -550,00 € |
| Vermarktungserlös ca. 26 € je kg | 2.600,00 € |
| Rohertrag | 1060,00 € |

Thermisierter Käse

- Kurzzeitiges Erwärmen der Milch auf 65 °C
- Pathogen unbedenklich, dadurch an alle Personenkreise ohne Einschränkung zu vermarkten (z.B. auch an Schulen oder Kindergärten). Sehr geringe geschmackliche Unterschiede zum Käse aus Rohmilch hergestellt.

Käsesorten

- Halbfester Schnittkäse (ca. 5 Wochen Reifezeit)
- Bergkäseart (ca. 3 Monate Reifezeit)

Kräuter

- Pro Charge können maximal 3 verschiedene Sorten produziert werden
- Variante 1: (Natur + 2x „körnige“ Kräuter)
- Variante 2: (Natur + 1x „körnige“ Kräuter + 1x „farbige“ Kräuter)
- „körnige“ Kräuter (Schwarzkümmel, Kümmel, Bockshornklee, Kürbiskerne, Cranberrys, Pfeffer)
- „farbige“ Kräuter (Kräuter der Provence, Chili, Feuer & Flamme, Bärlauch)

Die Formen

- Runde Formen: ca. 28 cm Durchmesser, ca. 4-5 kg
- Eckige Formen: ca. 34 x 12 cm, ca. 3,5 – 4,5 kg

Voraussetzungen am Betrieb:

- 700-1000l Rohmilch mit einer Temperatur von 22 °C
- ¾ Zoll Wasseranschluss öffentliche Leitung, Kalt und Warmwasser am besten mit Mischer.
- 16 Ampere Drehstromanschluss, mit Nullleiter!
- Entsorgungsmöglichkeit für 1000 Liter Molke/Reinigungswasser
- Waagrechter Stellplatz für ca. 6 Stunden
- Jährliche Wasserprobe (Trinkwasserqualität) bei eigenem Brunnen
- Jährliche Milchuntersuchung vor Produktionsbeginn (Listerien, käsereischädliche Clostridien, Salmonellen, koagulasepositive Staphylokokken, E-Coli, u. a.)

Besonderheiten für Melkroboterbetriebe

- Wenn die Milch nicht von Betriebsseite auf 20 °C angewärmt werden kann, dann benötigen wir zusätzlich ca. 300-400 Liter mind. 55 °C warmes Wasser. Wenn die Wassertemperatur niedriger ist, entsprechend mehr Wasser. Die Milch wird über einen Plattentauscher auf 20°C angewärmt.

Ablauf

Nach Ankunft der mobilen Käserei auf dem Milchviehbetrieb wird die frisch gemolkene Milch in den Produktionsanhänger gepumpt. Dabei wird diese kurzzeitig auf 65 °C erwärmt. Anschließend wird die thermisierte Milch mit einer Säuerungskultur beimpft und mit Lab dickgelegt. Nach dem Schneiden wird die Molke vom Bruch getrennt und der Bruch in die Formen abgefüllt. Zu diesem Zeitpunkt ist die Produktion am Hof beendet und die mobile Käserei fährt zum Reiferaum. Dort wird der Käse gesalzen, gereift und geschmiert. Nach ca. 5 Wochen hat der Käse mit essbarer Rinde sein Aroma ausgebildet und ist fertig gereift.

Ein kleiner Probelaib verbleibt bei uns im Reife-/Kühlraum als Rückstellmuster.

Unser Produktionsanhänger, sowie das Reifelager werden laufend vom Veterinäramt überwacht und sind nach EU-Standard zertifiziert. Unsere Produktion ist Bio-zertifiziert.

Nach dem Abholen des fertigen Käses

Bei der Lagerung im Kühlschrank/-haus unter 8°C wird der Reifeprozess stark verlangsamt und der Geschmack des Käses verändert sich nur noch wenig.

Deklaration

- Folgende Informationen müssen angegeben werden:
 - Name und Adresse des Inverkehrbringers (ihre Adresse)
 - EU-Zulassungsnummer: DE BY 50649 EG (in einem ovalen Kreis)
 - Halbfester Schnittkäse (evtl. mit Kräutern) (bei Bergkäseart: Schnittkäse)
 - Fettgehalt: mind. 55% Fett i. Tr.
 - Kann Spuren von Schalenfrüchten enthalten
- Folgendes kann angegeben werden:
 - Salz
 - Hergestellt mit tierischem Lab
 - Käsereikulturen
- Für Nährstoffangaben empfehlen wir eine Untersuchung des Käses, oder die rechnerische Kalkulation (www.ernaehrung.de/lebensmittel)
- Weitere Infos finden Sie in der Käseverordnung (KäseV) (www.gesetze-im-internet.de)

