

# DER KÄSEREI- UND MOLKEREIFACHMANN

Mitteilungen



Weiterbildung



Informationen

2/2016

	<b>Betriebsbesichtigung Berglandmilch Tirol Milch Wörgl</b> Nachlese zum Frühsommerausflug
<b>Personelles</b>	†Rudolf BRUNNER †Stefan RIEDER †Johann SCHNEIDER
	<b>Mit SES um die Welt</b> Honduras
<b>Fachartikel</b>	<b>Neues Schulgebäude für HBLFA Rotholz</b>
	<b>13. internationale Käsiade</b> 10. bis 12. November 2016, Hopfgarten
<b>Erzählung</b>	<b>Die Weihnachtsgeschichte, einmal anders erzählt</b>

Schenke groß oder klein,  
Aber immer gediegen.  
Wenn die Bedachten  
Die Gaben wiegen,  
Sei dein Gewißen rein.  
Schenke herzlich und frei.  
Schenke dabei  
Was in dir wohnt  
An Meinung, Geschmack und Humor,  
So daß die eigene Freude zuvor  
Dich reichlich belohnt.  
Schenke mit Geist ohne List.  
Sei eingedenk,  
Daß dein Geschenk  
Du selber bist.

Joachim Ringelnatz (1883-1934)





## Berglandmilch - Tirol Milch Wörgl

Das Interesse an unserem Frühsommerausflug am Dienstag, den 7. Juni 2016, war sehr groß, die Teilnehmerzahl unterstrich dies nur. Es war fast eine Hundertschaft, die sich einfand, das neue Käsezentrum der Tirol Milch in Wörgl zu besichtigen.

Die Gruppe wurde gedrittelt und jeweils von Thomas Osl (Werksleiter), Josef Antretter (Produktionsleiter) und Thomas Schipflinger (Produktionsleiter) geführt. Nach der Einführung mit einem kurzen Überblick über den Zusammenschluss mit der Berglandmilch und der verarbeitenden Milchmenge, zeigte ein Film den Ablauf der Milchverarbeitung von der Milchabholung bei den Bauern bis zu den verschiedenen Produkten, wie der Konsument sie im Geschäft kaufen kann.

Anschließend wurden die Käserei, die Anlagen zur Wärmegewinnung aus Waldhackgut und zur Energierückgewinnung für die Einspeisung in das Fernwärmenetz der Stadt Wörgl, die Wasch- und Abtankanlage der Sammelwagen und das Hochregallager mit Expedit erkundet.

Nun zur Besichtigung im Einzelnen. Führung durch die Produktion war keine möglich, denn die Gefahr von Kontaminationen ist einfach zu groß.

Präsentiert wird die Tirol Milch in einem Film, dazu ein paar Zahlen und Fakten:

Österreich hat einen Selbstversorgungsgrad an Milch von über 150 Prozent. Milch wird in rund 32.300 landwirtschaftlichen Betrieben

erzeugt. Im Schnitt stehen 17 Milchkühe in einem österreichischen Stall, jede von ihnen gibt im Durchschnitt 5.800 kg Milch pro Jahr. Der Qualitätsstandard der österreichischen Milch ist mit 99,3 Prozent Anteil an der Güteklasse 1 hervorragend. Österreichische Trinkmilch ist zu 100 Prozent gentechnikfrei und wird in zirka 20 verschiedenen Sorten und Regionalbezeichnungen angeboten. Fast 15 Prozent der Trinkmilch stammt aus biologischer Produktion, das ist der höchste Wert in der EU. Zusätzlich wurde mit den Heumilchprodukten (11 Prozent der angelieferten Milch) ein weiteres international beachtetes Qualitätsprogramm in Österreich aufgebaut, das mittlerweile als „traditionelle Spezialität“ („gtS“) geschützt ist.

Die österreichische Milchproduktion von rund 3,1 Mio. Tonnen macht ungefähr zwei Prozent der EU Anlieferungsmenge aus.

Rund 90 – meist genossenschaftlich organisierte – Molkereibetriebe verarbeiten diese Milch zu qualitativ hochwertigen Erzeugnissen. In diesen Molkereien arbeiten rund 4.500 Beschäftigte. In der gesamten Milchbranche (Produktion, Verarbeitung, vor- und nachgelagerte Betriebe, Zuchtverbände, Milchleistungskontrolle etc.) arbeiten rund 150.000 Personen. Der Exportwert der österreichischen Milchprodukte (vorwiegend Käse nach Deutschland und Italien) beträgt 1,16 Milliarden Euro (rund 50 Prozent der Milchprodukte), importiert werden Milchprodukte im Wert von rund 0,7 Milliarden Euro.

Im Werk Wörgl werden rund 80 Prozent des Tiroler Milchaufkommens verarbeitet, welches mit 22 Sammelwägen angeliefert wird. Das Gebiet erstreckt sich vom Arlberg im Westen bis an die Salzburger Grenze im Osten. In Tirol werden fünf Übernahmelinien gefahren und sechs Milchsorten gesammelt (Gentechnikfrei, Biomilch, Heumilch, Bio-Heumilch, Almmilch und Ziegenmilch). Während der Sommermonate wird ein Großteil der Milchmenge von den rund 800 Almbetrieben gesammelt. Die höchste Sammelstelle ist die Idalp/Ischgl auf 2.300 Meter.

Die durchschnittliche Tagesanlieferung beträgt rund 650.000 Liter, zu Spitzenzeiten steigt sie auf 900.000 Liter je Tag.

Betrachtet man die Tirol Milch in Zahlen so stammen 21 Prozent der von Tirol Milch verarbeiteten Milch aus dem Bezirk Kufstein, gefolgt von Kitzbühel mit 20 Prozent und den Schwazer Milchlieferanten mit einem Anteil von 18 Prozent, Innsbruck-Stadt bzw. Innsbruck-Land stellen 16 Prozent der Gesamtmilchmenge, Osttirol 14 Prozent (welche auch vor Ort in Lienz verarbeitet wird), Imst mit sechs und Landeck mit fünf Prozent haben die kleinsten Anteile und aus dem Bezirk Reutte fließt keine Milch in die Hallen der Tirol Milch nach Wörgl. Insgesamt ergibt dies eine jährliche Menge von rund 220 Millionen Liter

Milch. Die Tirol Milch verarbeitet damit 80 Prozent der gesamten Tiroler Milch zu über 250 verschiedenen Produkten und ist einer der wenigen Vollsortimentanbieter. Die Milch, welche das Unternehmen täglich erreicht, füllt jährlich 121 Millionen Joghurt- und Puddingbecher. 28 Millionen Vollmilch-Packungen gehen jährlich in die Regale (aneinandergelagert entspräche dies der Länge des Nils) und

10 Millionen Kilogramm Käse verlassen das Werk im Jahr.

1994 zählte man in Österreich 81.902 Milchlieferanten, 2010 waren es 36.583, und 2015 33.876, dies entspricht einem Minus von 58,6 Prozent. Ähnlich verhält es sich mit den Kuhzahlen.

Seit 2010 ist die Tirol Milch ein Mitglied der Berglandmilchgruppe, welche rund 40 Prozent des österreichischen Milchaufkommens verarbeitet. Sie steht im Eigentum von rund 13.000 Milchbauern und ist Österreichs größte (genossenschaftlich organisierte) Molkerei.

Größenmäßig ist die Berglandmilch die Nummer eins in Österreich, mit einem Jahresumsatz von 830 Millionen Euro.



Die Konzentration im österreichischen Handel ist eine der höchsten in Europa, 85 Prozent des Lebensmitteleinzelhandels in Österreich liegen in den Händen von „The Big Three“. Das sind REWE (Marktanteil 36,5 Prozent), SPAR (30,6 Prozent) und Hofer (17,9 Prozent). Der in Tirol vielfach vertretene MPPreis hat österreichweit gesehen einen Marktanteil von drei Prozent.

Im Lebensmittelgroßhandel (also im Bereich der Gastronomie) sind es gar nur zwei große Einkäufer: Eurogast und Pfeiffer.

Anhand dieser fehlenden Konkurrenz wird klar, wie schwierig es ist, gute Preisabschlüsse zu tätigen.

Vor einigen Jahren musste die Tirol Milch Versandmilch nach Italien verschicken. Jetzt gilt die Devise „veredeln statt versenden“. Die Berglandmilch hat es geschafft, die Verarbeitungskapazitäten so zu erweitern, dass kein Liter Milch versandt werden muss.

Von den acht Trägergenossenschaften der Berglandmilch, der Milchverarbeitung Desserta, Bäuerliche Milchunion Kärnten, Schäringer Landmolkerei, Milchunion Alpenvorland, Linzer Molkerei, Molkerei im Mostviertel und Landfrisch Molkerei hat die Tirol Milch einen Besitzanteil von 16,8 Prozent.

Zur Bergland-Gruppe gehören noch zahlreiche Tochtergesellschaften und Beteiligungen wie 75 Prozent der FRULIKA in Tschechien (15.000 Tonnen Fruchtzubereitungen für Desserts benötigt die Tirol Milch im Jahr), die LEGRO (ein Lebensmittelgroßhandel in Kärnten), die ALPI (74 Prozent des Trockenwerkes in Ried), die BHG (Betriebsmittel) und 98 Prozent der AS BLM Esti (eine kleine Molkerei in Estland, um in Russland Fuß zu fassen).

Der Handel mit Milchprodukten und Käse ist ein hartes Geschäft – innerhalb der EU wie im Rest der Welt. Produkte der Berglandmilch werden in rund 50 Länder exportiert. In Russland ist Berglandmilch eine starke Marke und auch in China wird zunehmend Frisch-

käse abgesetzt, auch Venezuela zählt zu den Exportländern. Die Hauptabsatzmärkte aber sind Deutschland, Italien, Griechenland und Spanien.

Ein guter Kunde ist McDonald, der Milch für Kaffee und Eismasse benötigt. 40 Millionen Kilogramm Milch werden hierfür verarbeitet.

Die Marke Lattella hält in Österreich einen Marktanteil von 85 Prozent, weit über 20 Millionen verkaufte Packungen jährlich bestätigen die Popularität des Fruchtmolkegetränks der Nation.

Die Tirol Milch ist eine der wenigen Frischmilchmolkereien. Der H-Milchanteil in Deutschland (und auch der Gastronomie in Tirol und Österreich) ist auf 60 bis 70 Prozent gestiegen. Auch der ESL-Anteil der Milch (länger frische Milch, mindestens 14 Tage Haltbarkeit) steigt.

Die Tirol Milch setzt beim Absatz aber nicht nur klassisch auf den Handel, sondern betreibt auch eigene Märkte in Wörgl, St. Johann, Innsbruck und Lienz, ein weiterer kommt eventuell im Oberland.

Neben den eigenen Linien wird in Wörgl auch die Heumilch für die Marke „Zurück zum Ursprung“ für Hofer (55 Millionen Kilogramm Milch) verarbeitet.

Von den zirka 1.600 Mitarbeitern der Berglandmilch in 13 Betriebsstätten entfallen 290 auf die Tirol Milch in Wörgl (20 auf Lienz). Die Marke Tirol Milch, die für den deutschen Markt sehr wichtig ist und der Standort in Wörgl, wurden in Werbung und Absatz auf den deutschen Markt hin umgebaut. Geplant



Umbau Käserei

ist 100 Prozent der Tiroler Milch zu veredeln. Dazu wurde die Käseproduktion weiter ausgebaut. Von den bisher 10.000 Tonnen Käse, entfielen nur 300 Tonnen auf den in Deutschland stark nachgefragten Felsenkellerkäse. Das Problem war die Reifung im Felsenkeller. Dies wurde erkannt und in Kitzbühel nach Probebohrungen mit dem Bau eines Felsenkellers begonnen. Jetzt können dort 36.000 Käselaibe gereift werden.

In den vergangenen Jahren wurde in Wörgl kräftig investiert, um das modernste Käsewerk Österreichs zu schaffen. Mit dem Bau eines zweiten Reifungslagers und der Verlagerung der Käseverpackung nach Geinberg wurde Platz geschaffen für die neue Käserei. Der „grüne“ Käse reift in Geinberg, weil dort der Grund für einen Neubau weitaus günstiger war als in Wörgl, wo die Verarbeitungskapazitäten auf 30.000 Tonnen Käse pro Jahr verdreifacht wurden (Stundenzulauf 15.000 Liter). Insgesamt flossen 30 Millionen Euro in den Aus- und Neubau des Käseproduktionsbereiches in dem rund 80 Prozent des Milchaufkommens verarbeitet werden. Damit ist das Käsewerk in Wörgl nach jenem im oberösterreichischen Feldkirch die Nummer zwei unter Österreichs Käsereien.

Mit der Verlagerung der Käserei wurden Räumlichkeiten frei, welche durch Schaffung von kontrollierten Temperaturzonen zur Reifung von Emmentaler adaptiert wurden.

Neben jungen waren auch altgediente Käser

bei unserer Gruppe. Bei ihnen bestand eine Käserei aus einem Raum, wo neben dem Käsekessel die Pressen und die Wanne mit dem Salzbad standen. Durch eine Glaswand konnten wir einen Blick in eine riesige Halle werfen, wo fünf Fertiger hintereinander stehen und von vorne nach hinten befühlt werden, jeder fasst 26.000 Liter (bis auf den kleinen Fertiger für Ziegenmilch, mit einem Fassungsvermögen von 13.000 Liter). Es handelt sich um Nirofertiger, was ebenfalls eine Kostenfrage war, denn Kupfer ist teuer.

Die Abfüllung stammt von ALPMA und besteht aus vier Formatsätzen: Euroblock, Tilziter Stange, Großblock und Laib.

Die gepressten Käse wandern über Rutschen automatisch in die hintereinander gelagerten Salzbäder.

Für eine solche Dimension in der Produktion wären früher Dutzende Käser, Gehilfen und Lehrlinge notwendig gewesen. Heute wird die ganze Anlage von einer Kommandobrücke aus von drei Mann gesteuert. Drei Mann pro Schicht, drei Schichten pro Tag an sieben Tagen die Woche. 70 Stunden lang wird produziert, dann gereinigt. Zuerst wird der erste Fertiger gefüllt, dann der zweite, der dritte, der vierte – sobald ein Fertiger „fertig“ ist, wird er gleich gereinigt und die Reihenfolge beginnt von vorne.

Produziert wird Hartkäse und Schnittkäse in verschiedensten Variationen. Die Reifung des Käses erfolgt in vier Reifekellern für Rot-

schmierkäse mit einem Fassungsvermögen von mehr als 2.000 Tonnen Käse.

Im Keller ist Platz für 40.000 Reifeplätze. 150.000 Laibe und 30.000 Bergkäseblöcke werden von acht Robotern gepflegt. Durch einen Kühltunnel wandern sie ins 2009 errichtete Hochregallager mit 12.000 Palettenplätzen. Mehr als 7.000 Produkte werden auf 27 Meter Höhe gekühlt. In sieben Gassen kann das Lager mit einem ausgeklügelten Robotersystem mit zirka 200 Paletten die Stunde bestückt bzw. diese auf



Salzbad

sieben vollgeladene LKW-Züge pro Stunde umgeschichtet werden. Wenn man bedenkt, dass täglich 700.000 Liter Milch zu Käse, Trinkmilch, Joghurt und Pudding verarbeitet werden und die entsprechende Menge wieder ausgeliefert wird, ist das Lager dauernd in Bewegung.

Die Lagerhaltung ist „chaotisch“, was bedeutet, dass neben der Palette Kakao eine Palette Käse steht. Der Zugriff ist auf jede einzelne Palette möglich und das Lager dauernd in Bewegung. Während wir beeindruckt verfolgen, wie die Roboter Paletten dauernd ein- und auslagern, kommen uns die zur Einhal-



**Produktionshalle**

tung der Kühlkette vorgeschriebenen vier Grad Celsius im Lager ziemlich schnell zu Bewusstsein.

Aber wir tauen wieder auf, als es zur Besichtigung der Hackschnitzelheizung geht. Hier wird der ganze Dampf erzeugt, der zur Produktion benötigt wird. Mit dem Biomasse-Heizwerk hat sich die Tirol Milch wärmetechnisch auf eigene Füße gestellt und ist unabhängig von fossilen Brennstoffen wie Erdöl oder Erdgas und somit auch von ständig schwankenden Rohstoffpreisen.

Heizwerk-Betriebsleiter Markus Mayr erklärte bei der Betriebsbesichtigung die Hackschnitzelbetriebene Dampfkesselanlage der Molkerei, die minderwertiges Holz aus der Region verwertet.

Sechs Ofensetzer verarbeiteten sechs Wochen lang nicht weniger als 60 Tonnen Schamott für den immensen Heizkessel, der das ganze Unternehmen mit Raum- und Prozesswärme versorgt. Sämtliche Wärmetauscher, in welchen sich Wasser, Milch, Rahm, usw. befinden, werden mit Dampf beheizt.

Dampf ist leicht regulierbar und so erfährt jedes Milchprodukt und jede Heizanlage die passende Wärme- oder Lagertemperatur.

Als erstes lernten wir, dass Hackschnitzel nicht gleich Hackschnitzel sind. Es gibt das Waldhackgut von Forst- und Schlägerungsunternehmen, das sind die „Abfälle“ bei der modernen Holzgewinnung, vorrangig Ast- und Wipfelholz. Da dieses Waldhackgut frisch ist, ist es dementsprechend feucht. Grob gesagt besteht ein Haufen Waldhackgut zur Hälfte aus Wasser, wenn er länger liegt, beginnt er zu „gären“ und erwärmt sich (Stoffwechselwärme der noch lebenden aktiven Holzzellen), im schlimmsten Fall könnte er zum Brennen kommen. Waldhackgut ist also nicht sehr lange lagerbar, hat aber die beste Ausbeute, bringt um acht bis zehn Prozent mehr Energie, wegen des Harzes in den Ästen und Nadeln.

Länger haltbar sind die Hackschnitzel von den Sägeabfällen. Wenn der Baum in der Säge geschnitten wird, gibt es „Abfall“. Wie bei der Wurst gibt es den Anschnitt, wenn der Stamm vorne und hinten gekappt wird und die Teile, die übrig bleiben, nachdem die Bretter geschnitten worden sind. Da das Holz in der Säge schon länger liegt, ist es trockener.

Dann gibt es das Altholz. Wenn ein altes Haus abgerissen wird, fällt Holz an, welches zu Hackschnitzel verarbeitet wird. Diese Hackschnitzel können nur große Fernheizwerke nutzen, weil in diesem Holz oft Schwermetalle enthalten sind, so dass es bei der Verbrennung spezielle Filter braucht, um diese zurückzuhalten.

In Wörgl kommt ein Gemisch aus diesen drei Komponenten zum Einsatz. Pro Stunde braucht es zwölf Schüttraummeter, 250 Kubikmeter pro Tag, das entspricht vier Lastkraftwagenladungen (zu je 65 Schüttraummeter) oder einem Würfel mit sechs mal sechs mal sechs Meter. Mit der enormen Leistung von rund 7.000 Kilowattstunden werden alle Anlagen im Unternehmen versorgt. Damit könnte eine Kleinstadt mit 700 Haushalten beheizt werden. 58.000 Kubikmeter Hackschnitzel werden im Jahr angeliefert. So bleiben Heizkosten von einer Million Euro in der Region, bei den Waldbauern und den Sägewerken, nicht so wie beim Erdgas, wo das Geld nach Russland fließt.

Der modular computergesteuerte Ofen sorgt für optimale, CO<sub>2</sub>-neutrale Verbrennung bei einer Temperatur zwischen 950 und 1000 Grad Celsius. Holz gibt erst Energie ab, wenn man keine Flamme mehr sieht und nur noch die Glut, also die Kohlenstoffgerüste, übrig sind.

Die benötigte Dampfenenergie wird mittels Wärmetauscher abgenommen, modernste Rauchgasbehandlung reduziert die Schadstoffe auf Werte weit unter den Grenzwerten, durch Kondensation werden selbst Feinstaub aus der Abluft ausgeschieden. Der Feinstaub legt sich in den Panellen der Filter an. Durch den großen Feuerraum fällt nur wenig Flugasche an, diese wird deponiert, und durch den hohen Ausbrand werden alle organischen Stoffe verbrannt. Als Rostasche, der klassischen Asche, bleiben nur Mineralstoffe übrig, die als Zusatz in der Kompostwirtschaft sowie in der Zementindustrie Verwendung finden.

Die große, mit modernster Regelungstechnik ausgestattete Anlage und die im Laufe der Zeit gewonnenen Erfahrungen bieten viele Möglichkeit, das Optimum aus dem Hackgut herauszuholen und beispielsweise bei gleichmäßiger Feuerung in einer Viertelstunde die Leistung zu verdoppeln. Neben dem Biomassekessel gibt es noch einen alten Erdgaskessel, der zum Einsatz kommt, wenn der Biomassekessel gewartet wird, was aufgrund der 720 Regler ziemlich aufwändig ist.

Vor allem im Sommer wird mehr Energie erzeugt, als benötigt wird. So ist die Tirol Milch eine Kooperation mit der Stadt Wörgl eingegangen. Im Jahr 2025 soll Wörgl mit Ausnahme des Verkehrs energieautark sein und mehr Energie aus lokalen Ressourcen (Abfall oder umweltverträglichen Rohstoffen) erzeugen als verbrauchen. Gleich neben der Hackschnittel-Heizanlage der Tirol Milch wurde die Energiezentrale der Stadt Wörgl errichtet, welche die Abwärme der Käserei für die Fernwärmeheizung aufbereitet. Da die Anlage weitestgehend automatisiert funktioniert, wird vor Ort kein eigenes Personal benötigt. Die industrielle Abwärme der Tirol Milch wird gleich von mehreren Wärmequellen ausgekoppelt (die Abwärme aus der Produktion stammt aus der Kälteproduktion – bei Ammoniakverdichtung entsteht Wärme – und der Rauchabwärme) und mittels Leitungen in die Energiezentrale transportiert. Dort wird die Wärme verarbeitet (drei Wärmepumpe mit

jeweils 400 kW Anschlussleistung machen die Abwärme fernwärmetauglich).



### Leitungstrasse

Durch den Wärmetransfer der Tirol Milch können 300 Objekte mit Fernwärme versorgt und 1,4 Millionen Liter Heizöl eingespart werden. In einer ersten Phase wurde ausgehend vom Standort der Tirol Milch die Brixentaler Straße bis zur Kirche mit Fernwärme versorgt, in der zweiten Phase, die gerade im Gang ist, die Innsbrucker Straße bis zum Wave (den Wörgler Wasserwelten). Dafür werden etwa sieben Kilometer Trassenleitungen und sechs Kilometer Hausanschlüsse verlegt. Wir sind an dieser „Großbaustelle“ entlang gefahren. 17,9 Millionen Euro investieren die Stadtwerke, um die Abwärme der Tirol Milch zum Heizen der Häuser zu verwenden.

Den Umstieg auf Fernwärme schmackhaft zu machen, ist im Moment eher problematisch, weil sie teurer ist (die Ölpreise sind so niedriger wie schon lange nicht mehr und Industriestrom ist so billig wie nie, durch den milden Winter sitzen die Sägewerke auf großen Pelettlagern).

Neben Energie benötigt eine Käserei auch Wasser (30 Sekundenliter). Auch hier bemüht sich die Tirol Milch um möglichst große Eigenversorgung und hat erst kürzlich Tiefenbohrungen vornehmen lassen für einen neuen Brunnen.

Wir besichtigen auch das Klärwerk, wo die anfallenden Abwässer geklärt und in den Vorfluter abgeleitet werden. Die Schlamm Entsorgung erfolgt über das Klärwerk.

Am Dach der Tankwagenreinigungshalle ist eine Photovoltaikanlage aufgebaut. Neben der Wasch- und Abtankanlage mit den Tanks der Tirol Milch stehen die Türme der Alpina, die sich auf dem Gelände der Tirol Milch eingemietet hat und Molke verarbeitet.

Nach der Besichtigung stellt sich der Direktor der Berglandmilch, Herr Dipl.-Ing. Josef Braunshofer, den Fragen der Teilnehmer und gibt rege Antwort und Information.

Die Berglandmilch sammelt 1,2 Milliarden Liter Milch. An acht Standorten Rohmilch zu verarbeiten ist nicht billig, noch dazu, wo die Käsereibranche, was Investitionen angeht, sowieso eine kapitalintensive Branche ist. So sind Investitionen für die Zeit nach dem Milchquotenaus getroffen worden, um die Verarbeitungskapazität zu erhöhen und die höhere Milchanlieferung der Landwirte abzufangen. Das Ziel, Produkte mit Wertschöpfung zu schaffen und jeden Liter Milch zu verarbeiten, konnte erreicht werden.

Die Gründe für den derzeitigen Preisverfall sind bekannt: Angebot und Nachfrage sind aus dem Gleichgewicht geraten durch das Russland Embargo, die Kaufkraftschwäche der erdölexportierenden Länder, einer geringeren Nachfrage im fernen Osten und nicht zuletzt durch eine erhöhte Milchanlieferung nach dem Auslaufen der Milchquote. Der Lebensmitteleinzelhandel hat nach dem Quotenende mit Aktionen bei Milch und anderen Molkereiprodukten Signale für billigere Milchprodukte gesetzt und damit wesentlich zur negativen Preisentwicklung beigetragen. Ein Liter Mineralwasser mit Aroma kostet mehr als ein Liter Milch.

Was der Molkereibranche hilft, ist der Trend zu vegetarischer Ernährung, die Käseesser werden mehr. (Braunshofer: „Wir sind die erste Generation und dürften auch die letzte Generation sein, die an sechs Tagen die Woche Fleisch isst.“)

Es ist wichtig, sich mit der Marke abzuheben – der Handel forciert Eigenmarken, damit die verwendete Milch austauschbar wird. In den Markenprodukten muss noch höhere Qualität stecken und sie müssen besser schmecken als die Handelsmarken. Eine nicht immer leichte Herausforderung.

Da der Grund in Wörgl teuer ist, wurden Überlegungen angestellt, welche Produktion sinnvoll ist und so wurde die Lattella-Produktion verlagert, dafür die Produktion der länger haltbaren ESL-Milch für den italienischen Markt aufgenommen, die Käseproduktion ausgebaut und die Fruchtjoghurtproduktion erhöht. Die Fruchtzubereitungen stammen vom eigenen Werk in Tschechien.

Im Anschluss an die Diskussion waren wir zu einer ausgiebigen Verkostung der verschiedensten Tirol Milch Produkte von Lattella und Joghurt über Butter zu den verschiedensten Käsesorten eingeladen, wofür wir uns ganz herzlich bedanken möchten.



Im Gedenken an unser Mitglied

# Rudolf BRUNNER

Käsermeister und Hotelier

**04.05.1932**    † **09.02.2016**

*Wir sahen die Sonne  
langsam untergehen und  
erschrakten dennoch,  
als es plötzlich dunkel wurde.*

Rudi Brunner wurde am 4. Mai 1932 in Niederndorf als jüngstes von sieben Kindern von Katharina und Johann Brunner im Sattlerhäusl in Niederndorf geboren.

Bereits mit sechs Jahren musste Rudi beim bäuerlichen Betrieb „Großwolfinger“ in Buchberg, später am Noppenberg bei anderen Bauern um die Kost mitarbeiten.

1946 hat er die Lehre als Käser in der Sennerei Walchsee begonnen.

Anfang der fünfziger Jahre ist er nach Dänemark gezogen, um dort als Käser zu arbeiten. Es war für ihn eine harte, aber lehrreiche Zeit.

1956 ist Rudi weiter in die Schweiz gewandert und hat dort in der Sennerei „Burri“ weitere Erfahrungen als Käser gesammelt. Da hat er auch seine Frau Erna kennen und lieben gelernt.

Auf Grund des plötzlichen Todes seines Lehrmeisters August Hugh hat er mit seinen jungen 25 Jahren, im Jahr 1957 die selbstständige Führung der 1. Tiroler Mustersennerei in Walchsee übernommen. Dort war er als Käser und selbstständiger Milchkäufer tätig.

1958 hat Rudi seine Frau Erna geheiratet, die ihm fünf Kinder geboren hat.



1970 hat er die Sennereiführung abgegeben und sich beruflich neu orientiert. Dort den „Filzwirt“ in Walchsee gekauft, anschließend das „Seehotel Brunner“ gebaut. Mit viel Arbeitseinsatz der ganzen Familie, jedes Kind hat mitgeholfen, wurde das Hotel ständig verbessert und vergrößert.

1992 übergab er sein modernes Hotel seinem Sohn Norbert, das jetzt schon in dritter Generation mit vollem Einsatz geführt wird.

In seiner langjährigen Funktion beim Tourismusverband Walchsee stand er Neuem stets offen und vorausschauend gegenüber.

Das Interesse an der Milch und Käsereiwirtschaft ließ ihn bis zu seinem Lebensende nicht los.

In Deinem schaffensreichen Leben kam aber auch die Geselligkeit nicht zu kurz!

Am Stammtisch in der „Filz“ haben wir mit Dir viele schöne, aber auch diskussionsreiche Stunden erlebt. Du warst stets ein fairer Geschäftsmann. Dein Wort und Dein Handschlag haben gegolten. So wollen wir Dich in Erinnerung behalten.

Matthäus Schindlauer

Im Gedenken an unser Mitglied

# Stefan RIEDER

Oberkäser in Ruhe

**02.12.1923**    † **20.06.2016**

*Überall sind Spuren deines Lebens.  
Gedanken, Augenblicke und Gefühle.  
Sie werden uns immer an Dich erinnern.*

Stefan Rieder wurde am 2. Dezember 1923 in Schleedorf geboren.

Aufgewachsen ist er bei seiner Ziehmutter, der Huberbäurin in Molkham.

Obwohl sie selbst sechs Kinder hatte, wurde Stefan wie ihr eigenes behandelt.

Nach dem Besuch der Schule in Schleedorf arbeitete Stefan als Landarbeiter.

Am 9. September 1944 wurde er zur Wehrmacht einberufen.

Nach der Grundausbildung in München nahm Stefan am Frankreichfeldzug teil.

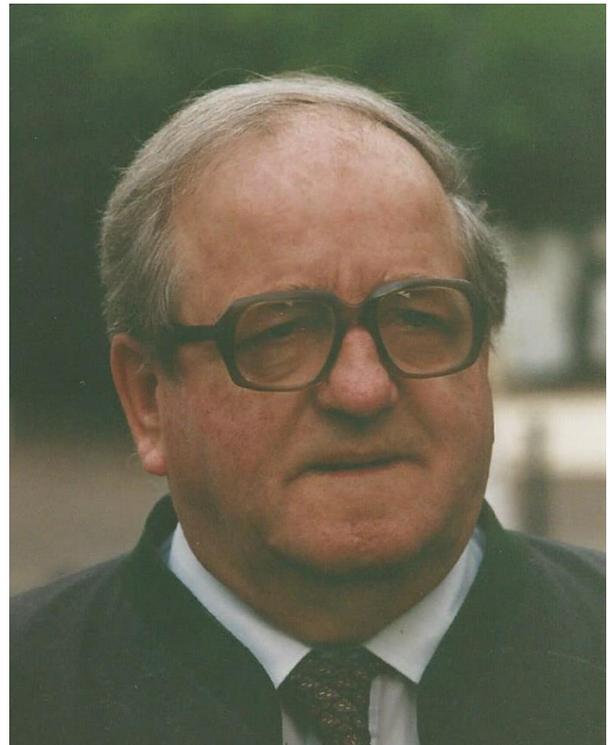
Anschließend wurde er nach Russland versetzt.

Nach zweimaliger Verletzung und anschließender Gefangenschaft kam Stefan am 28. August 1946 wieder nach Hause.

Danach arbeitete Stefan wieder bei verschiedenen Bauern.

Am Pfingstmontag 1951 begann er in der Käsereigenossenschaft in Schleedorf bei Herrn Brüggel eine Käserlehre.

Nach der Gesellenprüfung in Oberalm und der Meisterprüfung in Rotholz war Stefan sechzehn Jahre Oberkäser in der Käsereigenossenschaft Untermayerhof in Mattsee.



Nach der Fusionierung der Genossenschaften Untermayerhof und Schleedorf wurde er zum Betriebsleiter der neuen Käserei in Schleedorf bestellt.

Diese Funktion führte Stefan bis zu seiner Pensionierung 1986 aus.

Am 15. November 1954 heiratete Stefan seine Anna. Ihnen wurden fünf Kinder geboren. Seinen zehn Enkel und fünf Urenkel war er ein liebevoller und stolzer Opa und Uropa.

1959 errichteten Stefan und Anna mit viel Eigenleistung ein Haus in Mattsee, in dem sie auch Privatzimmer vermieteten.

Viele herzliche Freundschaften haben sich daraus ergeben und viele Stammgäste schätzten das gastfreundliche Haus.

17 Jahre war Stefan Obmann des Mattseer Pensionistenbundes, welchen er mit großer Umsicht führte.

Seine großen Leidenschaften waren der Sport- vor allem Fußball – und das Kartenspiel – besonders Tarock.

Besondere Freude bereitete Stefan auch die wöchentliche Kartenrunde mit seinen Berufskollegen.

Im Gedenken an unser Mitglied

# Johann SCHNEIDER

Käsereimeister i. R.

**19.05.1921** † **21.11.2016**

*Einschlafen dürfen,  
wenn man das Leben  
nicht mehr selber gestalten kann,  
ist der Weg der Freiheit  
und der Trost für alle.*

Bereits mit acht Jahren musste Johann schon beim Käsen mithelfen.

Mit sechzehn war er dann mit seinen jüngeren Brüdern allein auf der Alpe.

In den Wintermonaten war er in der Käserei Heimgarten in Andelsbuch zur Lehre.

Von 1941 bis 1946 war Johann im Krieg und in Gefangenschaft.

Anschließend besuchte er die Käsereischule in Weiler im Allgäu.

Vom 20. September 1946 bis zu seiner Pensionierung arbeitete er als Meisterkäser und Ausbilder in der Sennerei Hörbranz.

Er war auch zuständig für Personalangelegenheiten und hatte auch die Geschäftsführung inne.

Johann war Gründungsmitglied des Vorarlberger Sennerverbandes im Jahre 1949.

Im Sinne der Gründungsidee als Berufsvereinigung zur Qualitätsverbesserung, Förderung der Kameradschaft und Vertretung der Mitglieder bei Fragen und Problemen war er auch Gründer der Kulturtagungen, welche damals nicht selten auch zu Kultur Nächten wurden. Die Kulturtagungen sind noch heute ein fixer und wichtiger Bestandteil für die Weiterbildung der Sennereifachleute.



Johann half gerne jenen Sennen, die keine Sennereischule besuchen konnten, bei den Kulturen- und Loberzeugung.

Von 1974 bis 1980 übernahm Johann die ehrenvolle Aufgabe des Obmannes des Vorarlberger Sennerverbandes.

Seit dem Jahr 1984 ist Johann Schneider Ehrenmitglied und wurde 2009 bei der 60-Jahr-Feier des Vorarlberger Sennerverbandes für seinen besonderen Verdienste und langjährige Treue geehrt.



von links: die Gründungsmitglieder Johann Schneider, Alois Feuerstein und Adolf Feuerstein anlässlich der 60-Jahr-Feier

# Ehrenamtliche Arbeit ist nicht mit Geld aufzuwiegen

Was aber nichts kostet, ist Dank zu sagen und jenen, die in Vereinen arbeiten, Anerkennung zu zollen und sie so in ihrer Arbeit zu stärken. Weil es um Menschen geht, die es sich im wahrsten Sinne des Wortes verdient haben.

So werden am „Hohen Frauentag“ traditionellerweise die Verdienst- und Lebensrettermedaillen des Landes Tirol sowie die Erbhof-Plaketten in der Innsbrucker Hofburg verliehen und zwar von den Nordtiroler und Südtiroler Landeshauptleuten gemeinsam für verdiente Persönlichkeiten aus Nord-, Ost- und Südtirol.

Der „Hohe Frauentag“ geht als Feiertag auf den Tiroler Freiheitskämpfer Andreas Hofer zurück. Er hatte das Land Tirol im Zuge des Befreiungskampfes gegen Franzosen und Bayern 1809 der „Heiligen Jungfrau Maria“ anvertraut. Begangen wird der „Hohe Frauentag“ in Tirol seit 1959.



Landeshauptmann Günther Platter  
unser Mitglied Mag. Eckart Vcelar  
Landeshauptmann Arno Kompatscher

Eine Vielzahl von Tirolerinnen und Tirolern engagiert sich in rund 8.500 Vereinen im Sozial- und Gesundheitsbereich sowie im Kunst-, Kultur- und Gemeinwesensektor, beispielsweise zählen 359 Feuerwehren mehr als 32.600 Mitglieder, im Rettungsdienst Tirol engagieren sich allein beim Roten Kreuz mehr als 7.000 Ehrenamtliche, bei der Wasserrettung sind 2.500 und bei der Bergrettung 4.400 ehrenamtliche Kräfte tätig. Wenn Not am Manne (an der Frau) ist, sind die Ehrenamtlichen immer als Erste zur Stelle, dabei zeichnen sie sich durch ein hohes Maß an Professionalität aus.

All diese ehrenamtlich geleistete Arbeit wäre gar nicht bezahlbar und so es ist durchaus legitim, wenn diese verdienten Persönlichkeiten an einem Tag im Jahr ausgezeichnet werden.

Am 15. August 2016 wurden auch zwei Mitglieder unseres Verbandes für ihr Engagement geehrt:



Landeshauptmann Günther Platter  
unser Obmann Sebastian Wimmer  
Landeshauptmann Arno Kompatscher

# Mit SES um die Welt – vom Pensionär zum Weltenbummler

eine Fortsetzung der Berichterstattung über meinen Einsatz für den SES Bonn im November 2015, dieses Mal in dem Zentralamerikanischen Staat

## Honduras

Jeder hat mich gefragt, als ich von meinen Plänen erzählte: „Hast Du dir das auch wirklich reiflich überlegt, gibt es nicht einen ähnlichen Einsatz in einem vielleicht sicheren Land als gerade Honduras? Liest Du keine Zeitung, was da so alles passiert?“

Eigentlich hat das mich nicht so richtig verunsichert, letztlich verliefen all meine bisherigen Einsätze doch so problemlos ab. Aber es veranlasste mich doch beim SES ganz genau nachzufragen, wie es um die Sicherheit gerade bei meinem geplanten Einsatzort in La Ceiba bestellt ist. Und von da an gingen meine Internetrecherchen erst richtig los. Oh je, worauf habe ich mich nur eingelassen.

Dementsprechend habe ich die Planung nicht alleine dem SES, der es normalerweise exzellent macht, überlassen. In meinen Unterlagen, mit denen man vor so einem Einsatz versorgt wird, waren auch vielfältige Beschreibungen der Region der Nordostküste und der Provinzhauptstadt La Ceiba enthalten. Und als ich das alles gelesen hatte habe ich sofort beim SES nachgefragt: „Wollt ihr mich wirklich da hinschicken. Kann ich auch meiner Familie versichern, dass ich auch heil zurückkomme, und im schlimmsten Fall auch in einer Holzkiste.“

Um es kurz zu machen, die Fürsorge ist schon wirklich beruhigend. Es werden Meldungen beim Auswertigen Amt gemacht. Man wird in einer Beobachtungsliste für den Zeitraum des Einsatzes aufgenommen, die mehr oder weniger alle Schritte die man dort unternimmt registrieren. Dazu später etwas mehr.

So fing ich mit meiner persönlichen Planung an, mir ein passendes Hotel zu suchen, das auch noch verkehrstechnisch günstig lag und mir zusagte. Und unvermutet fand ich nach unendlichem Suchen eine Anlage, die von einer deutschen Frau geleitet wurde. Nachdem ich die Adresse der Homepage raus-

fand, habe ich gesagt, „ja das ist es“. Wenn schon auf der Speisekarte neben den landesüblichen Speisen auch Wiener Schnitzel oder Schweinshaxe und Bratkartoffel stehen, dann ist wenigstens für das leibliche Wohl gesorgt. Und dazu bayrisches Weizen und andere Bierarten angeboten. Herz, was willst du mehr!

Das zu lösende Problem war nur, mein Ansprechpartner in der dortigen Molkerei kannte das Hotel nicht und wollte mich auch da nicht unterbringen. Nach einigen Mails und Telefonaten konnte ich ihn endlich überzeugen. Dazu muss man sagen, dass nicht nur die Kriminalität dort sehr groß ist sondern im ganzen Land auch das Schmiergeld eine bedeutende Rolle spielt. Ich konnte es ahnen, aber wie es wirklich ist, erfährt man erst wirklich vor Ort.

Das nächste Problem, das zu lösen war, war der Flug dorthin. Bei meinen letzten Einsätzen für den SES bin ich regelkonform jeweils in der „Holzklasse“ geflogen. Und das ist bei Langstrecke über den Atlantik mit zehn bis zwölf Stunden nicht immer ganz einfach auszuhalten. Jetzt gibt es keine Direktflüge von Deutschland aus nach Honduras, z.B. mit der Lufthansa. So erhielt ich dann nur Vorschläge mit mehrfachem Umsteigen und möglichst ohne Übernachtung. Damit betrug die Reisezeit bis zu knapp 30 Stunden. Aber all dieser diversen Vorschläge, ob über die USA oder andere Caribische Inseln haben mir überhaupt nicht zugesagt.

Letztlich wurde dann doch mein Wunsch und Vorschlag vom SES akzeptiert. In der Premiumklasse mit Air France von Stuttgart über Paris und Panama, dort mit einer Übernachtung und weiter nach Tegucigalpa, der Hauptstadt Honduras mit dem anschließenden Inlandflug nach **La Ceiba**, meinem Einsatzort.



### 11 Stunden alleine in der Premium Economy Class

Erstmals wurde mir bei diesem Einsatz klar, wie eigentlich die vom SES geplante fürsorgliche Vernetzung abläuft. Neben der deutschen Botschaft werden alle möglichen Institutionen, wie die Deutsch/Honduranische Handelskammer oder die deutsche Asociación Nacional de Industriales de Honduras (ANDI) und der (GEZ) von dem Einsatz informiert. Das hatte aber die Folge, jeder wollte mich, wenn ich schon mal da bin, kurzfristig zu zusätzlichen zu irgendwelchen Einsätzen oder Treffen haben.

So wurde ich drei Tage vor meinem Abflug mit Änderungsplänen überhäuft. Jeder hatte andere zeitliche Vorstellung was ich wann und wo machen sollte. Übrig geblieben ist dann doch nur ein zusätzlicher Einsatz, der von „ANDI“ geplant wurde. Der dortige Deutsche Vertreter hat mich dann auch weitgehend während meines ganzen Aufenthaltes in Honduras dankenswerter Weise hervorragend betreut. So konnte ich mir entweder telefonisch oder per Mail zusätzliche Informationen oder Rat holen. Auch bei seinen Besuchen in La Ceiba hat er mich als Dolmetscher und Berater unterstützt. Und im Anschluss haben wir gemeinsam einige interessante Ausflüge auch zu seinen genossenschaftlichen Projekten unternommen.

Bei **Joachim Vallenás** vom ANDI möchte ich mich noch nachträglich sehr herzlich dafür bedanken, was alles er für mich insgesamt arrangiert hat.

Zurückblickend waren für mich die vielen unterschiedlichen Erlebnisse und Eindrücke in Honduras während des gesamten Aufenthaltes, neben den molkereitypischen Prob-

lemstellungen fast das beeindruckende. Jedoch mehr dazu später.

Nun zu meiner Aufgabe bei der Molkerei **LEYDE „Leche y Derivados“ S.A** in **La Ceiba, Honduras**, die vom **SES** nach Abstimmung mit dem Auftraggeber so umschrieben wurde:

**Der Senior Experte soll den Auftraggeber bei der Steigerung der Produktionseffizienz unterstützen. Schwerpunkte dieser Aufgabe sind:**

- **Bewertung der vorhandenen Gerätschaften und Anlagen.**
- **Unterstützung bei der Auswahl und Beschaffung neuer Geräte.**
- **Unterstützung bei der Entwicklung eines Konzepts für anstehende Investitionen und den Ausbau effizienterer und linearer Produktionslinien.**
- **Optimierung der Betriebsorganisation.**

Schon das alles hörte sich für mich im Vorfeld so spannend an, dass ich allein aus diesem Grund und ohne die möglichen Gefahren abzuwägen, spontan zugesagt habe.



### Das Verwaltungsgebäude

Die Molkerei **LEYDE S.A.** ist für die Verhältnisse in Honduras ein „**seit vielen Jahren**“ bestehender Milchverarbeitungsbetrieb. Er wurde mit Unterstützung der Regionalverwaltung von einigen Bauern zur Erhaltung der Grundversorgung mit Milch 1973 in La Ceiba gegründet. Damit begann eine durchaus wechselhafte Geschichte. Geplante Fusionen oder Verlegungen wurden immer wieder von der Regionalverwaltung blockiert, um den Standort und die Arbeitsplätze in La Ceiba zu erhalten.

Zuletzt wurde der Betrieb von sogenannten „Investoren“ übernommen. Die heutigen Eigentümer der Gesellschaft (AG) sind eine Gruppe von Investoren aus dem In- und Ausland. Eine genaue Information zu den Investoren war nicht zu erfahren. Ein Treffen mit ihnen wurde mit unterschiedlichsten Angaben immer verschoben. In wieweit unternehmerische Ziele vorgegeben wurden, war nicht klar erkennbar, da offensichtlich lediglich der zu erzielende Profit im Vordergrund steht. So tut sich das Management sehr schwer, die notwendigen Investitionen umzusetzen. Dazu später weitere Ausführungen.



**Die Einfahrt, im Hintergrund die Kontrollstation mit 2 schwer bewaffneten Sicherheitskräften.**

Heute ist **LEYDE** eine der beiden bekanntesten und größten Molkereien in Honduras. Sie besitzen ein sehr breites, kleingefächertes Vertriebsnetz auch mit einer größeren Niederlassung in der Hauptstadt Tegucigalpa sowie auch diverse in weiteren größeren Städten. Die flächige Versorgung der vielen kleinen Verkaufsläden erfolgt mit einer Heerschar von kleinen Kastenlieferwagen, meist mit unzureichender Kühlung.

Die Rohmilchversorgung erfolgt aus dem Umland von La Ceiba bis zu einer Entfernung von 80 bis 100 Kilometer. Es ist ein relativ schmaler aber fruchtbarer Küstenstreifen vor dem hohen Gebirgszug, mit dem das zentrale Hochland, um die durchschnittlichen 1.500 Meter, beginnt. Dieser zirka zehn Kilometer breite Küstenstreifen wird aber hauptsächlich zum intensiven Anbau von Ananas, Bananen und Kokospalmen genutzt.

Im letzten Jahr betrug die Rohmilchanlieferung rund 38,7 Millionen Liter. Die Anfuhr wird von Fuhrunternehmen durchgeführt.

Teilweise gehört jedoch Leyde der Tankaufbau. Die meisten Fahrzeuge entsprechen einem landestypischen Zustand, der mit unseren europäischen Verhältnissen nicht zu vergleichen ist. Hier würde keines dieser Fahrzeuge eine Straßenzulassung erhalten.

Produziert wird in der Hauptsache Frischmilch, Käse, UHT-Milch, Sahneprodukte, Eiscreme, Milchmixgetränke und Butter. Die Volumenaufteilung ist in groben Zahlen in Kilogramm:

Rohmilch	Trinkmilch	Käse	UHT Milch
38.696.354	21.784.530	2.002.240	1.131.240

Milchmix	Eiscreme	Butter	Saftgetränke
499.220	327.755	202.633	17.028.339

Wie in Lateinamerika üblich, werden viele arbeiten manuell verrichtet. Das führt zu einer verhältnismäßigen hohen Anzahl von Mitarbeitern, die in der Summe mit ca. 1.000 angegeben wurde.

Mein Gesprächspartner war fast ausschließlich Herr Ing. Christian Nehring, der „Sub Gerente“, vergleichbar mit einem technischen Direktor. Seine Ausbildung hat er an der Universität ZAMORANO und in den USA erhalten. Er ist für den gesamten Produktionsbereich inklusive Fuhrpark und Gebäude verantwortlich und zuständig. Seinem sehr breiten Fachwissen und seiner Kompetenz ist es zu verdanken, dass die Produktion von **LEYDE** noch so läuft, wie es derzeit zu sehen ist.

Bei dem ersten Rundgang durch den Produktionsbereich wurde für mich schon recht deutlich, wo die Schwerpunkte der Probleme liegen. Die Anordnung der Produktionsanlagen im fast gesamten Produktionsbereich ist mehr oder weniger chaotisch gewachsen. Dadurch ist keine wirtschaftlich produktive Produktion möglich. Die Produktionsanlagen sind teilweise sehr alt, manche über 40 Jahre, und laufen nur noch durch einen erheblichen Wartungsaufwand. Um eine Optimierung der Betriebsorganisation zu erreichen sollten die Produktionsbereiche neu und klar geordnet werden.

Gemeinsam mit C. Nehring haben wir im Vorfeld versucht, eine Bewertung der vorhandenen Anlagen sowie den bereits vorhanden Plan für einen Neubau (Anbau) und



**Betriebsraum**

die Ideen dazu zu besprechen. Die Idee war es auch, einen Masterplan zu entwickeln um Jahr für Jahr die nötigen Investitionen tätigen zu können, wie z.B. der Kauf neuer Geräte, Erneuerung der Dächer, Ausbesserung der Böden und der Verbesserung der Infrastruktur allgemein, die Einführung neuer Module sowie die Fortführung des Ausbaus effizienterer und linearer Produktionslinien (verbesserte Organisation).

Durch die Gebäudeanordnung und Aufteilung in die einzelnen Betriebsbereiche sind bisher gewisse Vorgaben gegeben, die nicht komplett geändert werden können. Ein kompletter Neubau wäre aus finanzieller Sicht nicht möglich, obwohl die Größe des Betriebs-

geländes dafür mehr als ausreichend ist.

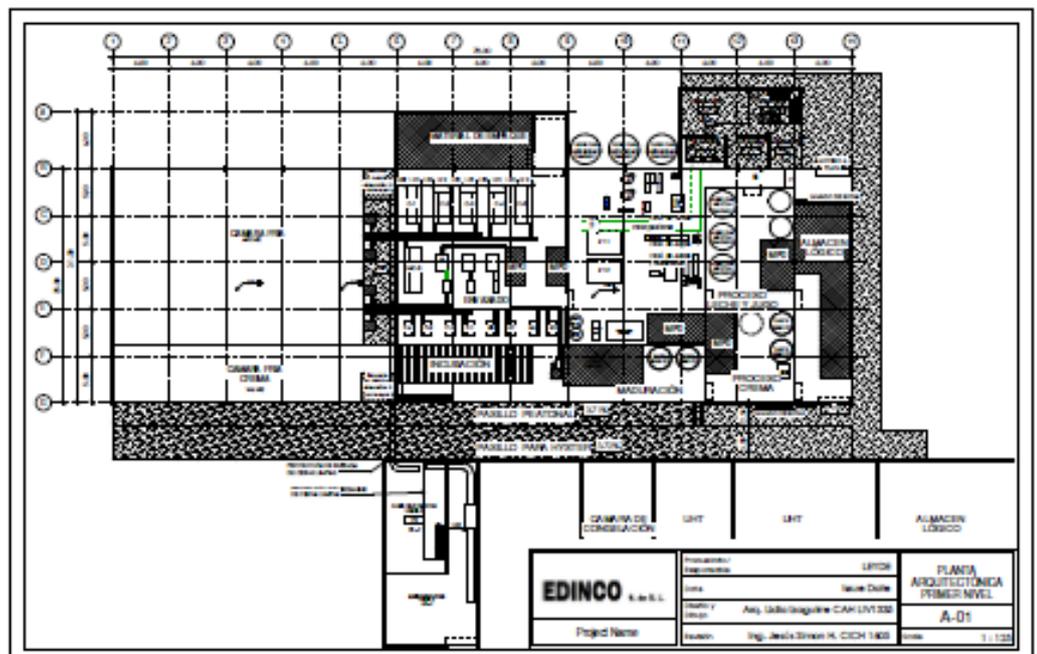


**Käsefertiger**

Da der Wunsch klar formuliert wurde, dass der Molkereibetrieb, auch mit seinen Räumlichkeiten, zukünftig möglichst dem internationalen Stand entsprechen soll, wurde ausführlich bei den Begehungen darauf eingegangen. Hier stand unter anderem im Vordergrund das vermeidlich vorhandene HACCP-Konzept, sowie ein umfassendes Qualitätsmanagement mit ihren Standards und deren Umsetzung zu bewerten.

Wie bei Molkereien üblich, haben wir uns zu Beginn die Rohmilchannahme vorgenommen. Diese ist in einem angebauten Bereich hinter dem Betrieb untergebracht. Damit sind schon Anfahrwege der Tankfahrzeuge um die gesamten Gebäude, über einen unbefestigten

**Geplanter Anbau; Personalbereich, Milch und Crema Abfüllung**



Hof, unnötig kompliziert. Eine Änderung ist jedoch nicht möglich, da die ausreichend großen Rohmilchtanks unmittelbar daneben angeordnet sind. Es ist ein Eingangskühler vorhanden, die Milchtanks selbst werden aktiv gekühlt. Es ist eine kleine CIP-Station für diesen Bereich vorhanden.

Leider wird jedoch nicht konsequent jede eingehende Rohmilch gekühlt. So kommt es vor, dass die Rohmilch wegen „Kältemangel“, wegen einer zu kleinen Eiswasserspeicherung und Kälteerzeugung sowie mindestens einmal pro Tag einem Stromausfall, mit bis zu 23°C gestapelt wird.



**Eingangstemp, (70 °F= ca 23°C)**

Dadurch verschlimmert sich weiter die bereits durchgehend sehr schlechte Rohmilchqualität. Die Rohmilchqualität bestimmt letztlich die Qualität aller Endprodukte!!!!

Hier fangen auch die teilweise erheblichen innerbetrieblichen Probleme an. So gibt es auch hier große Meinungsunterschiede zwischen dem Geschäftsführer, der auch der kaufmännischer Direktor ist und dem technischen Direktor, der sich wie ein roter Faden durch weite Teile des Unternehmens, und damit auch durch die Produktion zieht. Es wird rein aus finanzieller Sicht (höhere Rohmilchkosten) auf die Durchsetzung einer konsequenten Qualitätsverbesserung verzichtet. Es besteht zwar ein differenziertes Bezahlungssystem und es gibt auch Mitarbeiter, deren Aufgabe es ist, das durchzusetzen, aber sie dürfen es nur sehr beschränkt in den Bereichen, die zu Milchgeldabzügen führen (z.B. zu hoher Wassergehalt, Hemmstoffe oder Sediment in der Milch) umsetzen. So sind 80 Prozent der Rohmilch eigentlich nicht für die Trinkmilchherstellung geeignet. Das Labor

zur Qualitätserfassung der RM ist einer der wenigen Einrichtung, das gut ausgestattet ist. Auch das Personal ist kompetent und leistet eine sehr gute Arbeit.

Die Ausstattung der Milchverarbeitung (Pasteurisierung inkl. der Milchabfüllung) ist bereits teilweise in den letzten Jahren erneuert worden. Hier muss aber unbedingt eine Neustrukturierung erfolgen. Der gesamte Gebäudeteil entspricht nicht den normalen HACCP-Anforderungen.



**Milch-Röhrenerhitzer aus den USA**

Der Boden, die Wände und das Dach befinden sich in einem sehr schlechten Zustand. Eine notwendige Raumteilung ist nicht vorhanden. Das gesamte Rohrleitungsnetz ist nicht CIP-fähig. Die Beutelabfüllmaschinen für Frischmilch sind so in eine Ecke gezwängt, dass eine ordnungsgemäße Bedienung kaum möglich ist. Gleiches gilt für die Abfüllung der „Crema“, ein saures, gesalzenes Sahneerzeugnis. Lediglich die Trinkmilchabfüllung in zwei Gallonen-Kunststoffbehälter befindet sich in einem separaten Raum. Hier ist jedoch die Abpackung derart umständlich, weil der Raum zu klein ist. Auch müssen die einzelnen Behälter händisch in

den daneben liegenden Kühlraum gebracht werden!!



### Trinkmilch und Crema Abfüllung

Die Rahmbehandlung für das Produkt Crema ist absolut chaotisch, was zwar seit längerem selbst erkannt wurde, aber bis jetzt, mangels fehlender Ausrüstung, nicht umgesetzt wurde. Wie eine mögliche und notwendige Änderung, die leicht umzusetzen wäre, ausgestaltet sein könnte, wurde besprochen.

Die Butterherstellung selbst ist zwar soweit in Ordnung, bis auf den Zusatz von Palmöl aus „Kostengründen“. Das ist laut Honduranischer Gesetzgebung auch verboten, was jeder weiß und doch wird es gemacht! Das Handling nach der Herstellung der Butter ist für unsere Vorstellung undenkbar, nicht zu akzeptieren. Die Butter wird von Hand (ungeschützt) in Klumpen aus dem Fertiger herausgenommen und in Kunststoffbehälter gegeben. Es sieht nicht nur unappetitlich aus, es ist es auch!

Die Abpackung erfolgt oft einen Tag später mit einer sehr alten (museumsreifen) Benhil-Butterpackmaschine in der weit entfernten Abteilung der Käseabpackung. Die Maschine beherrscht keiner richtig und deshalb ist der Vorgang mehr als chaotisch zu bezeichnen

und oft nur Glücksache, wenn ordentliche, verkaufsfähige Packungen dabei raus kommen.



**Butterfass**

Ein Punkt muss näher erklärt und angesprochen werden. **Alle Produkte**, bis auf die Trinkmilch, werden verbotenerweise mit Zusätzen gepanscht. In der Regel wird Milchfett durch billiges Palmöl, weil vor Ort gewonnen, gestreckt. Sei es Butter, Sahne, Käse.

Bei der UHT-Milch und den Milchmixgetränken nimmt man dafür es mit dem Wassergehalt nicht sehr genau.

Ich habe in meinem Bungalowhotel an einem wöchentlich deutschsprachigen Stammtisch teilnehmen dürfen. In der Region um La Ceiba haben sich relativ viele deutschsprachige Ausländer in ihrer Pension niedergelassen. Einer der vielen Punkte, die mit mir angesprochen wurden, war die immer schlechter werdende Qualität der Molkereiprodukte, auch von **LEYDE**. Man ist teilweise schon so weit, dass ein Schweizer ständig die Versorgung von Butter, Rahm ect. aus den USA direkt importiert und verteilt. Die Verteilung ist für ihn ein leichtes, da er bereits seit vielen Jahren alle zwei Monate einen Container mit dem beliebten deutschen Bier importiert und verteilt. Weizen, Pils und auch Bockbier hat fast jeder im Kühlschrank!

Zurück zu **LEYDE**. Die recht umfangreiche Saftgetränkeherstellung – Mixen, Erhitzung und Abfüllung – wird sehr umständlich gehandhabt. Zuerst wird Wasser, Zucker, Konzentrat und Aroma chargenweise vermischt, erhitzt und in einen freien Tank gefahren. Da nur wenige und kleine Tanks zur Verfügung stehen, entstehen immer sehr große Wartezeiten bei der Herstellung der einzelnen Chargen. Dadurch entstehen auch erhebliche Energieverluste, da die alten Erhitzer zwischenzeitlich lange mit Wasser im Umlauf gefahren wird. Das alles geht viel einfacher und weniger personalintensiv zu machen. Verbesserungsvorschläge wurden vorgestellt.



### Safterhitzung

Die Abfüllung erfolgt in Kartonverpackung (ähnlich ELOPAK) mit Schraubverschlüssen, die Abpackung in Kunststoffkisten erfolgt manuell. Der gesamte Bereich ist sehr beengt und unübersichtlich. Die gefüllten Kunststoffkisten laufen auf einem Sammelband in den Kühlraum, und werden dort gestapelt. Es kommt sehr oft zu Staus, was sich bis auf die Abfüllmaschinen auswirkt, die dann anhalten müssen. Besser wäre es mit mindestens zwei Transportbändern zu arbeiten. Die Mengenerfassung erfolgt von einer Person mittels Handzählung. Die Glaubwürdigkeit wurde von

mir stark angezweifelt. Für den Zustand dieses Gebäudeteils gilt auch das vorher aufgezeigte und ist unbedingt neu zu strukturieren.

Die gesamten Bereiche der Käseproduktionen sind für europäische Verhältnisse sehr ungewöhnlich. Lediglich die offenen Käsewannen könnte man akzeptieren.



### Käsefertigung

Die Milch wird normal dickgelegt. Danach geschnitten, soweit in Ordnung. Der Vorgang der Entmolkung erfolgt so, dass erst die Molke abgeschöpft wird, danach wird der Bruch seitlich in den Wannen während der weiteren Entmolkung zur Seite geschoben.

Anschließend wird der Bruch mit Händen in die Formen gefüllt, die dann auf Paletten gestapelt werden und in einem Kühlraum zwischengelagert werden. Nur ein geringer Teil, der für die Cheddaproduktion, wird etwas stärker gepresst.

Durch die durchweg händischen Eingriffe bei der Käseproduktion, bei diesen hohen Temperaturen, und dem unzureichendem Qualitätsbewusstsein wirkt sich das alles sehr qualitätsmindernd aus, was sich auch dann im Reiferaum als Ergebnis zeigt.



**Käsefertigung**

Ein Großteil der Käse wird in Folien gereift. Es gibt fast keinen Käse in den Folien der nicht aufgebläht ist. Ein Zeichen der mangelnden Hygiene bei der Herstellung. Es wird auch eine Art Mozzarella hergestellt. Die Käsemasse wird so stark erhitzt, dass sich die Mitarbeiter beim händischen auseinander trennen und formen die Hände laufend in kaltem Wasser abkühlen müssen.



**Käsereifung ausschließlich in Folien**

Alle Molke läuft frei in den Kanal und verursacht enorme Probleme bei der Abwasserbe-  
seitigung. Das zeigen auch die Messproto-  
kolle der behördlichen Überwachung. Nur  
durch sehr aufwendige Manipulationen bei  
der Überwachungsprüfung gelingt es noch,  
dass keine größeren behördlichen Auflagen  
erteilt werden. Ein Konzept zur sinnvollen  
Molkenverwertung und zur Vermeidung der  
riesigen Abwasserprobleme habe ich erar-  
beitet.



**Käsereifung ausschließlich in Folien**



**Käseverkauf in einem ländlichen  
Kleinbetrieb**

Der kurz gereifte und sehr salzige Käse ist eine in Lateinamerika verbreitete Art, und wird auch viel in kleineren ländlichen Betrieben produziert. Dieser Lab-Käse ähnelt mehr einem Frischkäse. Dort beim Direktverkauf wird die gewünschte Menge von einem Block abgeschnitten und in Papier eingewickelt.

Bei **LEYDE** wird dieser Käse hauptsächlich in einfachster Form in 1-kg-Stücke abgeschnitten und händisch abgepackt. Ein weiterer, gefärbter Käse, als Chedda bezeichnet, wird etwas länger im Warmlager gereift und als VG2 oder in automatisch Scheiben geschnitten und eingeschweißt. Er ähnelt mehr einem Scheiblettschmelzkäse.



#### **Käse wird für Portionen abgewogen**

Erst später, in Zamorano, wurde mir klar, warum man so umständlich und nicht qualitätsbewusst die Käseproduktion durch führt. Siehe dazu nachfolgenden zweiter Bericht über Zamorano.

Die H-Milch-Herstellung sowie die Eisproduktion sind zwei Abteilungen, die in einem weiteren Gebäudeteil untergebracht sind. Diese Bereiche ist bereits vor der Installation, nach ihrer Auffassung, ausreichend saniert worden. Mit wenigen Verbesserungen könnte man diese Bereiche sogar einer für Latein-

amerika ausreichenden HACCP-Überprüfung unterziehen.



#### **Scheibletteneinschweißung**

Die H-Milchabteilung besteht aus zwei getrennten Räumen inklusive einem Meisterbüro. In einem Raum steht eine UHT-Anlage mit einer Leistung von 4.000 Ltr/h. Gleich daneben ist der Abfüllraum. Hier steht eine Beutemaschine mit angepasster Abfüllleistung, so sie läuft. Die Beutel werden in einem anschließenden Zwischenlager per Hand in verschieden große Plastikkörbe gepackt.

Die Qualität der Milch entspricht sensorisch dem Geschmack, als in Europa mit der H-Milch-Produktion begonnen wurde. Der Fettgehalt beträgt, wie bei der Frischmilch 3%.

Die Eiscremeproduktion schien mir die effektivste Produktion im ganzen Betrieb zu sein. Es wird durchschnittlich 3 mal / Woche produziert. Der gesamte Maschinenpark stammt aus den USA, und ist dort, wie Internetrecherchen zeigten, äußerst günstig zu erhalten.

Die Produktion des Eismixes wird mit in zwei kleineren Behältern chargenweise vorbereitet



### H – Milchabfüllung

über einen Erhitzer mit 1.500 Ltr/h gefahren und in einfachsten Tanks gereift. Am nächsten Tag erfolgt die Abfüllung über 4 kleinere Frazer unmittelbar in unterschiedlich großen Dosen oder zwischendurch immer wieder in Formenbehälter für Eis am Stil. Alles erfolgt in geübt Handarbeit, sehr einfach, effektiv und wenig aufgeregt!

Eiscreme ist in der ganzen Caribik ein Dauerläufer. Es werden Schoko, Vanille und verschiedene Fruchtarten hergestellt. Allerdings unterscheiden sich die Fruchtarten deutlich im Geschmack von europäischen. Die Fruchtzubereitung aus vollreifen, örtlichen Früchten sind ein Genuss!

Auch das Eis am Stil wird sogar mit verschiedenen Überzügen aus Schoko und/oder Multisaft überzogen. Auch hier ist die Produktivität überraschend gut und einfach. Da kann man sogar was selbst lernen!!

Die Lagerhaltung aller hergestellten Produkte ist über das gesamte Gelände verstreut. Entweder in kleinen Kühlräumen oder direkt in Kühl-LKW's. Es fehlt ein zentraler Kühlraum und ein dazugehöriger Versandbereich der Produkte. All meine Einwände, dies zu än-

dern wurde nicht angenommen, bzw. auf un-absehbare Zeit verschoben.



### Eiscreme Herstellung



### Eiscreme- Abfüllanlagen

Nach dem „Kennenlernen“ von C. Nehring bestand ein äußerst gutes Verhältnis und eine gute Zusammenarbeit. Mir wurde auch schnell klar, worin er eigentlich meine Aufgabe sah. Im Wesentlichen haben wir die vorgelegten Neubaupläne besprochen. Planungsänderungen eingehend vorgenommen und damit verbunden die Neustrukturierung der gesamten Produktion. Es sollte schrittweise einzelne Bereiche der Produktion in den Neubau übersiedelt werden. Vornehmlich der komplette Abfüllbereich der flüssigen Produkte wie Trinkmilch und die Saftabfüllung sowie die Cemaproduktion. Dadurch werden im „Altbau“ Bereiche frei, die zuerst saniert werden sollen und dann die Käseproduktion auf den gesamten Bereich neu aufgebaut werden. Das ist in der Abfolge besprochen worden und finde ich auch gut so.



### Lagerhaltung in Kühlcontainer, die überall im Hof rumstehen

Herr Nehring war es besonders wichtig einen Bericht von mir zu bekommen, in dem auf die gesamten Missstände deutlich hingewiesen wurde. Angefangen von der Rohmilchqualität, dem Zustand der Produktionsanlagen, dem Arbeitsablauf und dem Gebäudezustand. Neu sollen die Hygieneschleusen in dem Neubau errichtet werden. Gemeinsam wurden Pläne dafür entwickelt und mit Internetdarstellungen besprochen. Aber auch die technischen Anlagen wurden intensiv besprochen. Die viel zu kleine Eiswasserversorgung, die schon wegen ihres betagten Alters dringend neu aufgebaut werden muss. Der laufende Stromausfall und die Einschaltbarkeit der drei großen Notstromgeneratoren. Zwar wird in der Regel vom Stromlieferanten ausreichend früh die Information gegeben, wann der Strom ausfallen (abgeschaltet) wird. Es ist aber auch mehrfach während meines Aufenthaltes vorgekommen, dass es nicht so war und der gesamte Betrieb steht dann für längere Zeit auf einen Schlag still.

Dieser Bereich sollen mit dem Neubau auch verlegt werden. Der komplett unbefestigte Hofbereich ist ein weiterer Schwachpunkt. Mitarbeiter gehen durch alle möglichen Türen aus der Produktion rein und raus.

Nebenbei haben wir über die Produktentwicklung bzw. über neue Produkte gesprochen. Da ich in meinem Hotel Kontakt zu einer ganzen Reihe von Europäern hatte konnte ich deren Produktwünsche oder Produktverbesserungen vorstellen.

Ich habe Vorschläge unterbreitet, wie man mit wenig Aufwand und Kosten, Testproduktionen im Markt platzieren könnte. Zumal fast alle Verbraucher in den größeren zentralen

Städten nur zwei großen Supermarktketten einkaufen.

Allerdings gibt es auch sehr viele kleine „Emma-Läden“, die mit kleinen Lieferwägen im ganzen Land beliefert werden. Hier ist oft nur ein Kühlschrank zur Aufbewahrung vorhanden.

### Maßnahmenkatalog:

Es wurde ein detailliertes Besprechungsprotokoll (als Abschlussbericht) erarbeitet und übersetzt übergeben. In diesem Zusammenhang möchte ich noch einmal auf das innerbetriebliche Problem zwischen den beiden Führungskräften eingehen. Herr C Nehring sieht weitgehend alle Probleme des Betriebes. In sehr vielen Fällen waren wir einer Meinung, was sich alles schnellst möglich ändern muss. Das zeigte auch die mit mir besprochene Planung für den Neubau. Das Hauptproblem sind die zum Teil rechtswidrigen Vorgaben, die durch seinen Vorgesetzten, dem General Gerente, Herrn Sepulivda durchgedrückt werden. „Alles muss noch billiger, noch kostengünstiger produziert werden“, ob es zu Lasten der Rohmilchqualität oder der Produktqualität ist. Lediglich die frische Trinkmilch wird ohne Zugabe von Ersatzstoffen (Pflanzenfett, Sojaweiß) oder Wasser hergestellt.

Auf der anderen Seite habe ich von einer Vielzahl von potenten Kunden erfahren, dass sie auf Produkte anderer Hersteller umsteigen, weil die Produktqualität immer schlechter wird.

Ich bin mit C. Nehring auch sehr tief in die finanziellen Monatsergebnisse inkl. der G u. V eingegangen. Dort ist klar zu sehen, wie schwach das Betriebsergebnis ist. Da LEYDE für die Region doch ein relativ großer Wirtschaftsfaktor ist, wurde bereits eine geplante Fusion mit einer anderen großen Molkerei ca. 80 km entfernt, in SULA, untersagt. Das scheint mir auch der Grund zu sein, dass die Überwachungsbehörden beide Augen bei Unregelmäßigkeiten fest verschließen. Sei es bei dem Abwasser, das zwar über ein Klärbecken, aber ohne großen Nutzen abfließt oder sei es die rechtswidrigen Maßnahmen bei der Produktpanscherei.

Es folgt in der nächsten Ausgabe ein weiterer Bericht über einige interessante Ausflüge in der Karibikzone und den Bericht über den zweiten „Auftrag“ in der **Universität ZAMORANO** (Pan-American Agricultural School).

# Neues Schulgebäude für HBLFA Rotholz

Bis jetzt ist es nur ein Name, die Höhere Bundeslehr- und Forschungsanstalt für Landwirtschaft und Ernährung, Lebensmittel- und Biotechnologie Tirol („kurz“ HBLFA Tirol). Dafür wird der Schulstandort der Höheren Bundeslehranstalt für Landwirtschaft und Ernährung in Kematen mit der Bundesanstalt für Alpenländische Milchwirtschaft in Rotholz zusammengelegt.

Seit September 2016 sind diese beiden Dienststellen (anders ausgedrückt die Schulen, daher der „neue“ Name) des Bundesministeriums für Land- und Forstwirtschaft, Umwelt und Wasserwirtschaft rechtlich vereint.

Im nächsten Schritt geht es darum, sie auch räumlich unter ein Dach zu bringen.

Der Grund für den Neubau (20.000 Quadratmeter südlich der L 238 Rotholzer Straße) wurde vom Land Tirol zur Verfügung gestellt, die Baukosten in der Höhe von 55 Millionen Euro übernimmt der Bund.

Nach dem Plan des Kufsteiner Architekturbüro Adamer°Ramsauer-BME entsteht ein mehrgeschossiges Gebäude aus Holz, nach

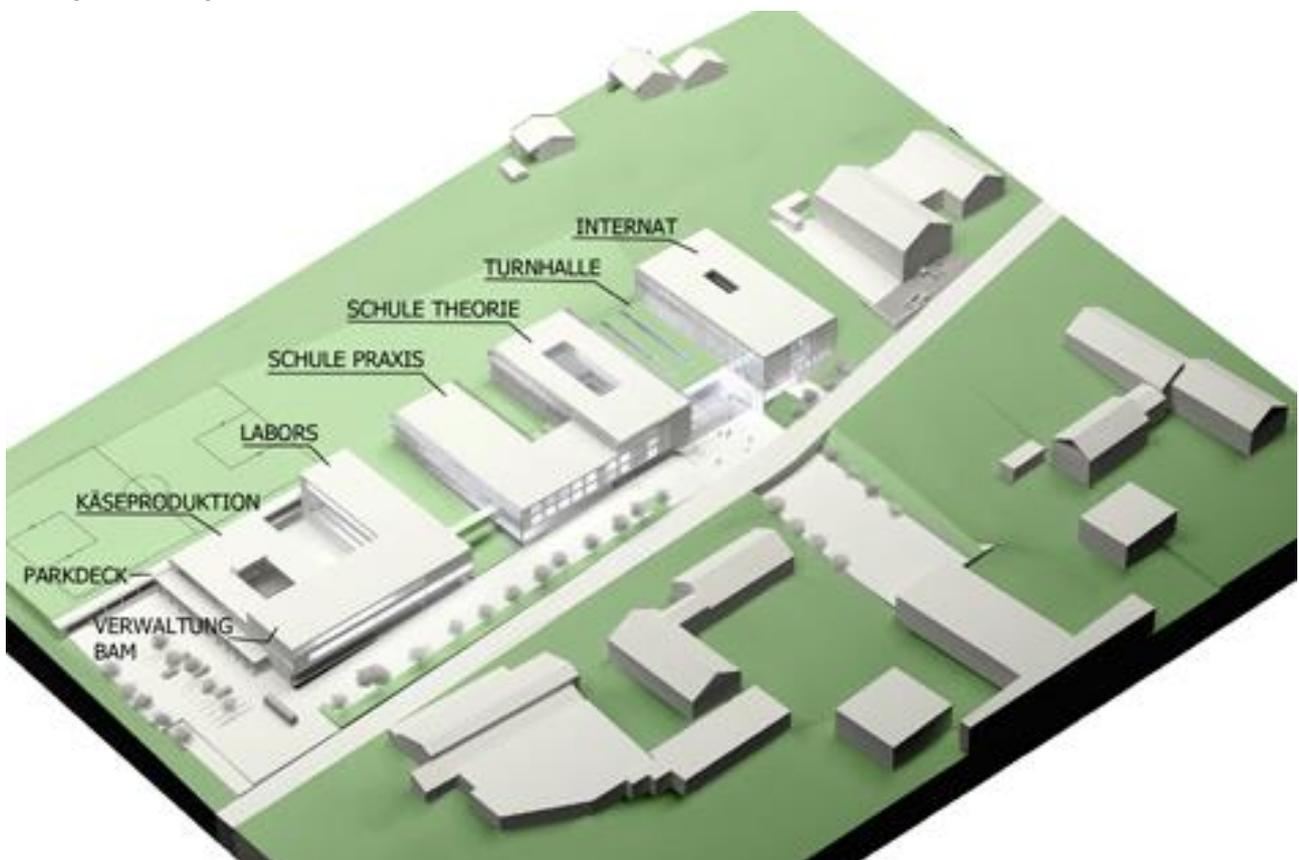
dem Standard „klimaaktiv Gold“. Das bedeutet höchste Qualität, beste Wirtschaftlichkeit und niedriger Energiebedarf.

Der Neubau wird an die bestehende Biomasse-Nahwärme Rotholz angeschlossen. Auf einer Fläche von 950 Quadratmetern wird eine Photovoltaikanlage errichtet.

Über einen gemeinsamen Festplatz und eine großzügige Unterführung unter der L 218 Rotholzer Straße wird eine Verbindung zu den bestehenden Altgebäuden geschaffen und gleichzeitig eine verkehrsfreie Querung der Landesstraße ermöglicht.

Zur näheren Demonstration folgt ein Modell des geplanten Neubaus.

Das dreigeschossige Schulgebäude mit seinen 13 Klassen Platz (um fünf Klassen mehr im Vergleich zu heute), den Arbeits- und Praxisräumen sowie der Lehrküche bildet den Mittelpunkt des Gebäudekomplexes und ist über die Doppelturnhalle mit dem neuen Internat verbunden, das Platz für 200 Schülerinnen und Schüler bietet. Dort bilden jeweils zwei Zwei-Bett-Zimmer einen Wohnverband mit Dusche und WC.





Die Verbindung vom Schul- zum Forschungsgebäude, in dem auch die Käserei samt Besuchergalerie sowie Labors untergebracht sind, erfolgt über eine Brücke.

Der neue Gebäudekomplex soll bis Ende 2019 bezugsbereit sein und im Endausbau

werden über 1.000 Schülerinnen und Schüler am Standort Rotholz unterrichtet werden können und 350 Lehrerinnen und Lehrer, Bedienstete und Lehrlinge werden lernen, lehren und forschen.



Von der Zukunft zurück zur Gegenwart: Am 8. Juli 2016 fand die Lehrabschlussprüfung statt und das Foto zeigt unseren stolzer Käser/Innennachwuchs: 21 neue FacharbeiterInnen, Vertreter der Prüfungskommission, Direktor mit Lehrkörper. Das Ergebnis kann sich sehen lassen: 2 ausgezeichnete Erfolg, 9 guter Erfolg, 10 bestanden

Eine ganz besondere Leistung schaffte Klemens Villgratner von der Bergmilch Südtirol: 1 x Triple A = Auszeichnung Zeugnis + goldenes Leistungsabzeichen beim Lehrlingswettbewerb + Auszeichnung bei der Lehrabschlussprüfung



Vordere Reihe von links: Rudolf Steiner, Klemens Villgratner von der Bergmilch Südtirol, Hannes Stöckl

Hintere Reihe: Ing. Bernhard Kupfner, Dipl.-Ing. Rudolf Buttinger, Obmann Sebastian Wimmer, Hannes Scherer, Kurt Wimmer (Direktor Berufsschule)

Am 18. November 2016 fand anlässlich der Zeugnisverteilung die Preisverleihung unseres neu durchgeführten schulinternen Leistungswettbewerbes statt.

Dies wurde aus unserer Sicht notwendig, da sich die Lehrlingsstelle der Wirtschaftskammer Tirol aus Gründen, welche wir hier nicht kommentieren möchten, von der Abhaltung

der Lehrlingswettbewerbe für die Lehrlinge der Milchtechnologie in Rotholz zurückgezogen hat.

Dieser neue schulinterne Leistungswettbewerb ist der erste mehrstündige Stresstest für unsere Lehrlinge. In vier Stunden (eine Theorie und drei Praxis) mussten und konnten

unsere Lehrlinge ihr Wissen unter Beweis stellen.

Umfangreiche praxisnahe Fragestellungen aus verschiedensten Fachgegenständen in Kombination mit theoretischem Wissen waren zu beantworten. Dies spiegelte schon einen ersten Vorgeschmack der Lehrabschlussprüfung und des Berufsalltages eines Facharbeiters in unserer Branche wieder.

Teilgenommen haben 42 Lehrlinge, drei davon mit einer herausragenden Leistung.

Neben einer Urkunde erhielten alle Lehrlinge einen Sachpreis, welcher von den österreichischen Lehrbetrieben (im Verein zur Förderung der Tiroler Fachberufsschule für Milchtechnologie) gesponsert wurde.



Die ausgezeichneten Preisträger im Bild von links:

Andrea Stockinger - Lehrbetrieb Gebrüder Wörle GmbH  
Regina Kenzian - Lehrbetrieb Kärntnermilch reg. Gen.m.b.H.  
Thomas Huber – Lehrbetrieb Capriz GmbH

Zweite Reihe: Reinhard Moser, Kurt Wimmer (Direktor Berufsschule), Ing. Bernhard Kupfner

# Genuss auf die Spitze getrieben

Seit 26 Jahren messen sich Käser beim härtesten Geschmackswettbewerb, der Käsiade. Ein Treffpunkt der Käsereifachleute von Europa ist die alle zwei Jahre stattfindende Käsiade. Vom 10. bis 12. November 2016 stand Hopfgarten im Brixental im Mittelpunkt der Aufmerksamkeit. Dabei kamen sowohl Fachpublikum als auch Käsegourmets im wahrsten Sinn des Wortes auf ihre Kosten.

Auch in diesem Jahr gingen 136 Betriebe aus Österreich, der Schweiz, Kroatien, Deutschland, Italien, Spanien, Ungarn, Slowakei und sogar Norwegen um die begehrten Medaillen ins Rennen. 510 Proben unterzogen sich dem strengen Fachurteil von Dr. Klaus Dillinger von der Bundesanstalt in Rotholz und seinem 50-köpfigen Jury-Team. Dieses bestand aus inländischen bzw. europäischen Käsereifachleuten. „Bei der Beurteilung der Käse wurde besonderer Wert auf Geschmack und Geschmeidigkeit der Käseproben gelegt.“ erklärt Dr. Klaus Dillinger, der Juryleiter,

und weiter: „Um einer Medaille gerecht zu sein, musste das Produkt nicht nur fehlerfrei und gut sein, sondern darüber hinaus noch einen besonderen Charakter und Geschmack aufweisen.“ Nach einem harten Ringen der Juroren in Dreiergruppen, standen die Gewinner von Gold, Silber und Bronzemedailles fest. Aus den Goldmedaillen-Gewinnern wurde in einer weiteren Verkostungsrunde der „Peak of Quality“ als Gesamtsieger der Käsiade ermittelt.

„510 Käse stellen einen neuen Teilnehmerrekord dar, im Vergleich zur letzten Käsiade wurden 24 % mehr Käse eingereicht“. freut sich Sebastian Wimmer Obmann des Molke- und Käsereifachleuteverbandes. „Diese hohe Teilnehmerzahl unterstreicht die Bedeutung der Käsiade für die Betriebe als Positionsbestimmung in der internationalen Käsewirtschaft.“ so Wimmer weiter.

Das bestätigt auch Vorgänger Hermann Hotter, er ist als Juror neu bei der Butterprämie-



„peak of quality“ – Käserei Hungerbühler aus Oberrindal für „Chäs-Fritz“

rung.

Die internationale Käsiade in Hopfgarten begann am Donnerstag, den 10. November 2016, mit dem wohl wichtigsten Teil: der Prüfung von Käse und Butter durch die Jury.

Innerhalb eines Tages wurden heimische und „weitgereiste“ Käsesorten auf Herz und Nieren geprüft bzw. bewertet.

Geschmeidig, schnittfest, leicht pappig, bröckelig oder eine spärliche Lochung – es gibt viele Möglichkeiten, einen Käse zu beschreiben. Doch im Gegensatz zu Konsumenten dürfen die Mitglieder der Käsiade-Jury den Käse nicht einfach nur in „schmeckt“ oder „schmeckt nicht“ aufteilen.

In Dreier-Teams verkosteten sie den Käse, beurteilten ihn und vergaben Punkte, maximal 20. Dann wird der Käse mit Gold belohnt. „Es gibt vier Kriterien, nach denen wir Käse beurteilen, doch das Wichtigste ist der Geschmack“, erklärt Jury-Leiter Dr. Klaus Dillinger. Um einer Medaille gerecht zu sein, muss das Produkt nicht nur fehlerfrei und hervorragend sein, sondern darüber hinaus noch einen besonderen Charakter und Geschmack aufweisen. Pro Gruppe wurden Gold-, Silber- und Bronzemedailles nach einem sehr strengen Bewertungsschema vergeben. Kann bei anderen Käseprüfungen auf schwierige Pro-

duktionsverhältnisse Rücksicht genommen werden, z.B. Almkäseproduktion, so ist dies bei der Käsiade nicht relevant.

Jedes Prüfteam muss rund 30 Käse beurteilen. „Das ist eine sehr anstrengende Tätigkeit“, erklärt Jury-Mitglied Mathias Grabner aus Salzburg. Er ist zum 5. Mal in der Jury. Die drei Juroren müssen eine gemeinsame Wertung abgeben, „deshalb dauert das Ganze auch manchmal etwas länger“, sagt Grabner. Man wolle ja auch ein so objektives Urteil wie möglich abgeben. Denn er kann sich in den Käse hinein fühlen, der das Produkt erzeugt hat. Auch von ihm sind mehrere Käse bei der „Käsiade“ eingereicht. „Aber diese testen wir natürlich nicht“, betont der Grabner.

Die Tätigkeit in der Jury sei aber immer wieder eine herausfordernde. „Die Qualität hat sich über die Jahre enorm gesteigert. Auch ist es sehr beeindruckend, wie viele unterschiedliche Käse inzwischen eingereicht werden“, sagt Grabner. So waren es Mitte der 1990er Jahre vor allem Klassiker wie Emmentaler, Bergkäse und Tilsiter. Jetzt sind viele Neukreationen und Innovationen wie beispielsweise Käse mit kombinierten Reifungsverfahren oder Gewürz- und Kräuterkäse, mit dabei, die Palette ist breiter gewor-



**Innovationspreis für die Kärntnermilch aus Spittal an der Drau für ihre RAMINO Käsekompositon**

den. Stark im Kommen sind auch Spezialitäten aus Schaf- oder Ziegenmilch. Neu dabei ist Büffelmilch.

Inzwischen geht es bei der Beurteilung um Details. „Ein Käser, der bei der ersten Käsiade noch eine Goldmedaille erhalten hat, würde heute nicht mal mehr in die Medaillentränge kommen. Die Qualität hat sich enorm gesteigert“, erklärt Sebastian Wimmer, Obmann.

Das bestätigt auch der Vorgänger Hermann Hotter, er ist als Juror im Einsatz. Die Entscheidung fällt nicht immer leicht, betont Hotter. „Da müssen wir schon des Öfteren mal diskutieren“. Dieses Jahr zum Beispiel über den Butter, den er und seine beiden Kollegen gerade verkosten. Der Butter ist geschmeidig, leicht säuerlich – wie ein Sauerrahmbutter eben sein sollte. Aber es gibt einen leichten Abstrich, die Wasserfeinverteilung ist etwas ungenügend. „Es ist ein kein bäuerlich hergestellter Butter, was durch die großtechnische Herstellung zu einer bessere Feinverteilung führen müsste“, lautet die Begründung. „Ich würde zwei Punkte abziehen“,

meint Hotter. Nach kurzer Diskussion einigen sich die drei Experten auf einen Punkt Abzug. Das heißt 19 Punkte und somit Gold, von wem der Butter stammt, weiß zu dem Zeitpunkt nur die Juryleitung. „Das wird erst Samstagabend bei der Prämierung bekannt gegeben“, so Dr. Klaus Dillinger.

Etwa fünf Stunden brauchen die Tester, um ihre 30 Kandidaten zu verkosten. Dazwischen gibt es Mittagessen. „Aber kein Käsebrot“, lacht einer der Juroren.

Es gibt Suppe, denn mehr essen will und kann keiner, weil zum Test-Käse kommen Trauben, Weißbrot und viel Wasser. „Zwischen den einzelnen Käsen muss man den Gaumen neutralisieren“, erklärt Grabner.

Der Freitag war der Tag des Genusses und stand im Zeichen von „Käse und Wein“. Die Schüler der Tourismusschulen St. Johann Tirol mit der Klasse 2 HTA unter Harald Weidacher und Michael Stadler haben ein grandioses Käsebuffet aufgebaut und dazu gab es Weine vom Weingut Ladner zu verkosten. Die besten Käse standen zum Gustieren und Verkaufen bereit. Ab 20.00 Uhr



**Medienpreis für die ErlebnisSennerei Zillertal in Mayerhofen und den Zillertaler Bergkäse „Der kräftig Würzige“**

wurde das Buffet geplündert, es blieb nicht viel übrig. Auch der Käsemarkt am Freitag und Samstag war wieder ein voller Erfolg.

Der spannendste Moment für die Teilnehmer war schließlich der Samstagabend, die festliche Verleihung der Urkunden und Medaillen sowie die Übergabe des ‚Peak of Quality‘, des Innovationspreises und des Medienpreises.

Bei der Siegerehrung vor rund 300 geladenen Gästen im Festsaal der Salvena betonte Landeshauptmann-Stellvertreter Josef Geisler, Obmann der Agrarmarketing Tirol, dass die hier Ausgezeichneten im Käse-Olymp angekommen seien. Immer wieder sei es auch wichtig, die hohe Qualität von Käseprodukten „ins Schaufenster zu stellen“, um damit auch einen entsprechenden Preis zu erzielen. Als besonderen Ehrengast durften wir den bayrischen Staatsminister für Landwirtschaft, Herrn Helmut Bruner, begrüßen. Er konnte sich über 17 Medaillen von Bayerischen und Allgäuer Unternehmen freuen.

In seiner Festansprache strich er die überregionale Bedeutung der Käsiade für die mitteleuropäische Käsewirtschaft heraus.

Bei der Siegerehrung vor rund 300 geladenen Gästen im Festsaal der Salvena betonte Landeshauptmann-Stellvertreter Josef Geisler, Obmann der Agrarmarketing Tirol, dass die hier Ausgezeichneten im Käse-Olymp angekommen seien. Immer wieder sei es auch wichtig, die hohe Qualität von Käseprodukten „ins Schaufenster zu stellen“, um damit auch einen entsprechenden Preis zu erzielen.

Alle Goldmedaillengewinner waren in einer

weiteren Blindverkostung als Anwärter auf den „Peak of Quality“ nominiert. Eines hatten alle „goldenen Käse“ gemeinsam: beispiellose Geschmeidigkeit und besonders charakteristischen und außergewöhnlich guten Geschmack. Den Peak of Quality hat bei der 13. Käsiade der Geschmierte Hartkäse der Käserei Hungerbühler von Walther Hungerbühler errungen.

Auch für Wendelin Juen, Geschäftsführer der Agrarmarkt Austria, sei es immer wieder eine Ehre, die Trophäe des „peak of quality“ überreichen zu dürfen: „Die Ansprüche dieser Veranstaltung an den Geschmack der eingereichten Käse suchen europaweit ihresgleichen“, betonte er. „Der „peak of quality“ ist nicht, wie bei der 9. Käsiade, nach Tirol gegangen, trotzdem bin ich mir der hohen Tiroler Qualität sicher, muss aber neidlos zugeben, dass der diesjährige Sieger ein wirklich sehr guter Käse ist.“ Walther Hungerbühle Swiss cheese award

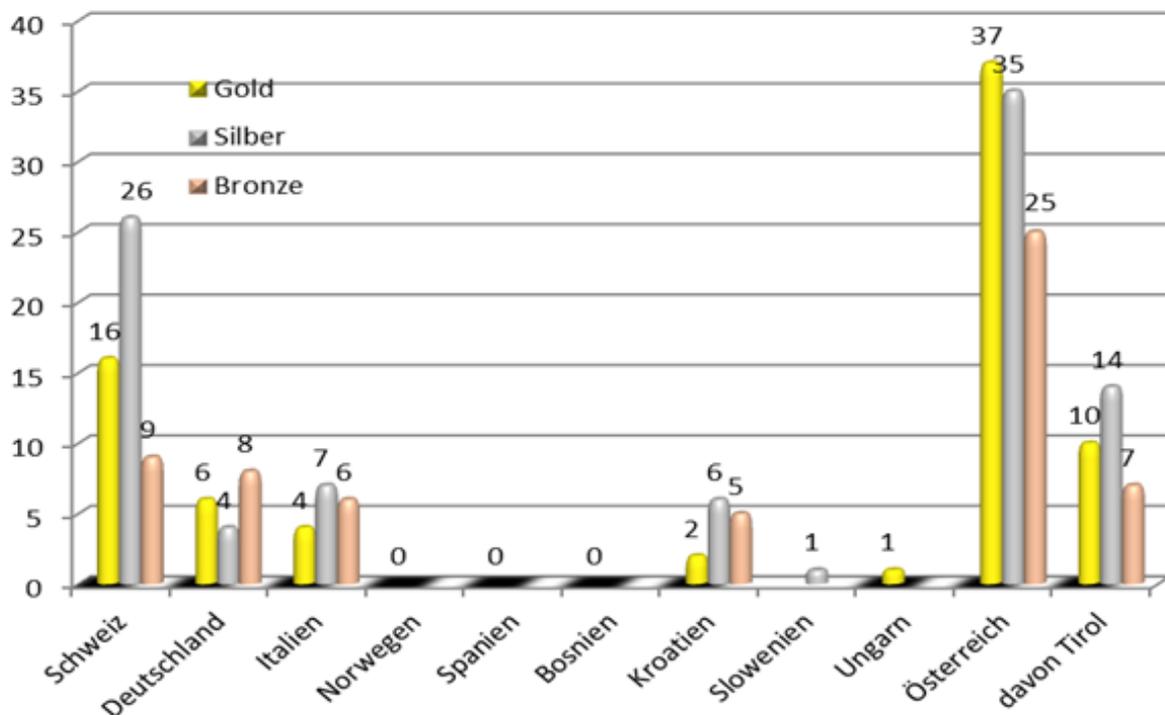
Zur Würdigung besonders kreativer Käsesorten wurde zum 3. Mal ein Innovationspreis verliehen. Mit diesem Innovationspreis sollen neue Käsesorten und Geschmackskompositionen, Reifungs- und Veredelungsarten und allgemein die kreativen Leistungen der Käser hervorgehoben werden. Der Gewinner dieses Innovationspreises ist die Kärntnermilch reg.Gen.m.b.H. aus Spital an der Drau mit Ihrer „RAMINO“ einer Käsekomposition aus Mascarpone und Blauschimmelkäse. Der Veranstalter hat sich sehr über die rege Teilnahme in dieser besonderen Kategorie gefreut, da dies eine offene und zukunftsorientierte Sicht in der Milchbranche widerspiegelt.



**Österreichische Gewinner**

Bereits zum 5. Mal wurden Vertreter der Presse eingeladen, ihren Top-Käse zu küren. Aus allen eingereichten Tiroler Rohmilchbergkäsen von gewerblichen Betrieben hatten die Damen und Herren der Presse die schwere Aufgabe den persönlichen Käsefavoriten herauszufinden. Eine Aufgabe die sich als nicht gerade einfach herausstellte und zu einigen Diskussionen führte. Schlussendlich konnte dann doch ein Sieger gefunden werden. Der Gewinner des Pressepreises der 13. Käsiade ist die Erlebnis Sennerei Zillertal in Mayrhofen mit dem Zillertaler Bergkäse Der kräftig Würzige.

Frankreich und die Schweiz gelten als die Käseländer schlechthin. Dennoch konnten Österreichs Käsereien, Molkereien und bäuerliche Hersteller vor den Wettbewerbern aus der Schweiz einen deutlichen Vorsprung bei den Medaillen erringen. So blieben insgesamt 37 Gold-, 35 Silber- und 25 Bronzemedailles in der Alpenrepublik, während die Eidgenossen mit 16 Gold-, 26 Silber- und 9 Bronzemedailles nach Hause führen. Auf den weiteren Plätzen sind Deutschland, Italien und Kroatien zu finden.



Genau 121 Käse sind von Tiroler Produzenten eingereicht worden, sowohl von großen Sennereien wie von kleinen Käsespezialisten und es zeigte sich einmal mehr, dass die Tiroler einzigartigen Käse erzeugen. Es sind vor allem die Kleinsennereien, die zeigen, was man aus Milch machen kann. Vor allem junge Käser erlernen ihr Handwerk von der Pieke auf und so bietet sich heute eine Käsevielfalt, wie niemals zuvor. Die Tiroler holten in Summe 31 Medaillen. Die gewerblichen Produzenten 17 und die bäuerlichen Produzenten 14. Abräumer waren aus Tiroler Sicht die Sennerei Zillertal in Mayrhofen mit insgesamt sieben Medaillen und Sebastian Danzl aus Schwendt, der mit sechs Medaillen knapp dahinter lag.

Der Medienpreis ging auch an die Sennerei Zillertal, für ihren Zillertaler Bergkäse „Der kräftig Würzige“.

Goldmedaillen holten die Sennerei Zillertal für den Zillertaler Graukäse mini und den Zillertaler Edelschaf „Den Würzigen“. Die weiteren gewerblichen Goldmedaillenpreisträger aus Tirol sind Sebastian Danzl mit drei Käsen die vergoldet wurden, dem Schwendter Bio-Bierkas, dem Bio-Rahmkas und dem Bio-Weinberger. Über eine Goldmedaille konnte sich auch noch die Sennerei Plangger für Plangger's Bio Urfelskäse freuen.

Bei den bäuerlichen Produzenten wurden die Goldmedaillen an die Engalm und Alpe Lizum im Wattental für den dort erzeugten Almkäse vergeben.

Zwei Hofkäsereien konnten sich auch über Goldmedaillen freuen. Die Hofkäserei Her-

mann und Patrick Huber für den „Kleiner Trüffel“ und die Hofkäserei Schörgerer für den Ziegenkäse Schörgerer Meck Meck.

Wir gratulieren den vergoldeten Käseherstellern recht herzlich.

Die Tirol Milch konnte sich auch über zwei Goldmedaillen freuen, dies waren der Tirol Milch „Alpzirler“ und der Tirol Milch „Tiroler Felsenkeller“ sowie eine Silbermedaille für den Tirol Milch „Urtyroler“ und eine Bronze-medaille für den Tirol Milch „Tiroler Adler“.

Die Berglandmilchgruppe hat in Summe sieben Medaillen errungen.

Die österreichischen Spitzenreiter bei der Medaillenzahl waren die Kärntnermilch mit elf Medaillen und Concept Fresh/Klosterkäserei Stift Schlierbach mit neun Medaillen.

Besonders freuen wir uns über die zehn Medaillen, welche wir nach Kroatien vergeben durften.

„In diesem Jahr haben sich alle Medaillengewinner ein Kopf-an-Kopf-Rennen geliefert. Bei einer derart hohen Qualität der Käseproben wurde die Fachjury besonders gefordert“, so Ing. Josef Hechenberger bei der Preisverleihung. Auf einem derart hohen Niveau werde es naturgemäß immer schwieriger, die qualitativ hochwertigen Käsesorten zu unterscheiden. „Wir sind stolz, dass der Molkerei- und Käsereifachleuteverband die Käsiade zu einem der wichtigsten Wettbewerbe der Branche gemacht hat“, erklärte der Kammerpräsident, „und die neuerlich gestiegenen

Teilnehmerzahlen untermauern dies“. Hechenberger freute sich natürlich auch besonders über das Abschneiden der Lokalmatadore. „Es ist mir eine große Ehre 10 Mal Gold, 14 Mal Silber und 7 Mal Bronze an Tiroler Käseproduzenten überreichen zu dürfen. Mit unserem herausragendem Tiroler Rohstoff, der Milch; von Familienbetrieben erzeugt, und der Schaffenskraft unserer Molke-reibetriebe kann nur ein tolles Qualitätsprodukt entstehen.“

„Ich gratuliere dem Verband der Molkerei- und Käsereifachleute, der in Zusammenarbeit mit der Bundesanstalt für alpenländische Milchwirtschaft in Rotholz bereits zum 13. Mal die Internationale Käsiade in Hopfgarten professionell veranstaltet. Tirol stellt damit eindrucksvoll unter Beweis, dass Käse einen hohen Stellenwert in unserem Land hat“, freut sich Geisler. „Die Milchproduktion ist nach wie vor der wichtigste Einkommens-zweig für die Tiroler Bäuerinnen und Bauern. Die Veredelung der Milch sichert in den 21 Tiroler Kleinsennereien und der Tirol Milch mehr als 550 Arbeitsplätze. Für Käse und Milchprodukte aus der Direktvermarktung verzeichnen wir eine steigende Nachfrage und große Beliebtheit“, weist Geisler auf die Bedeutung der Milchverarbeitung in Tirol hin.

Von den bäuerlichen Herstellern wurden 136 Käseproben zur Bewertung eingereicht und mit 10 Mal Gold, 13 Mal Silber und 19 Mal Bronze ausgezeichnet.

Von den 33 eingereichten Butterproben



**Tiroler Gewinner**

konnte 1 mit Gold, 8 mit Silber und 3 mit Bronze prämiert werden.

„Die Internationale Käsiade in Hopfgarten hat eine wichtige Aufgabe: nämlich Käsespezialitäten und –raritäten ins Rampenlicht zu stellen“, bekräftigt Juen. „Die Qualität und Vielfalt der eingereichten Käse steigen von Jahr zu Jahr. Erfreulich ist, dass junge, engagierte Käsemeister aus Tirol im internationalen Spitzenfeld mitmischen. Laufende Aus- und Weiterbildung, handwerkliches

Geschick und ein hervorragender Rohstoff machen die Käsespezialitäten aus Tirol so besonders. Konsumenten profitieren vom sensationellen Angebot, das die Käsemeister in Tirol kreieren“, zeigt Juen auf.

Wie lange der Abend (Morgen) noch gedauert hat, ist unklar, jedenfalls wurde viel getanzt und auch kräftig gefeiert. Wir verabschieden uns und freuen uns Sie beim nächsten Mal vielleicht auch begrüßen zu dürfen.



**Südtiroler Gewinner oben und Vorarlberger Gewinner unten**



10. - 12. November 2016  
Hopfgarten in Tirol, Österreich

## *peak of quality*

Käserei Hungerbühler

Oberrindal

Chäs-Fritz

## *Medienpreis*

ErlebnisSennerei Zillertal

Mayrhofen

Zillertaler Bergkäse „Der kräftig Würzige“

## *Innovationspreis*

Kärntnermilch reg. Gen. m. b. H.

Spittal / Drau

RAMINO Käsekomposition

## Gewerbliche Produzenten

### Österreich

#### Gold

Klosterkäserei Stift Schlierbach GmbH und Co KG	Pucking	Schlierbacher Bio-Petrus
Klosterkäserei Stift Schlierbach GmbH und Co KG	Pucking	Schlierbacher Bio-Selection WEIN
Klosterkäserei Stift Schlierbach GmbH und Co KG	Pucking	Schlierbacher Ziegenfrischkäse Natur
Klosterkäserei Stift Schlierbach GmbH und Co KG	Pucking	Ein gutes Stück Heimat Bio-Schafcamembert 100 g
SalzburgMilch GmbH Käserei Lamprechtshausen	Salzburg	Heujuwel
ErlebnisSennerei Zillertal	Mayrhofen	Zillertaler Graukäse mini
ErlebnisSennerei Zillertal	Mayrhofen	Zillertaler Edelschaf „Der Würzige“
Alma Bergsennerei Lutzenreute	Hörbranz	Alma Vorarlberger Bergkäse g.U.
ALMA – Eine Marke der Rupp AG	Hörbranz	Alma Holderschatz
Die Käsemacher GmbH	Vitis	Waldviertler Selchkäse
Berglandmilch eGen / Werk Wörgl	Wels	Tirol Milch „Alpzirler“
Berglandmilch eGen / Werk Wörgl	Wels	Tirol Milch „Tiroler Felsenkeller“
Sennerei Andelsbuch	Andelsbuch	Andelsbucher Bergkäse jung
Sennerei Huban Doren	Doren	Hubaner Sennkäse
Sennerei Huban Doren	Doren	Hubaner Kaiser
Kärntnermilch reg. Gen. m. b. H.	Spittal / Drau	RAMINO Käsekomposition

Kärntnermilch reg. Gen. m. b. H.	Spittal / Drau	Teebutter laktosefrei
Obersteirische Molkerei eGen	Knittelfeld	Erzherzog Johann
Obersteirische Molkerei eGen	Kittelfeld	Grande Styriano
Herbert Nenning mit Team	Bezau	Alpenkäse Rahmkäse
Herbert Nenning mit Team	Bezau	Alpenkäse Sennerkäse
Herbert Nenning mit Team	Bezau	Alpenkäse Bergkäse würzig
Herbert Nenning mit Team	Bezau	Alpenkäse Bergkäse mild
Almenland Stollenkäse GmbH	Passail	Capellaro
Sebastian Danzl's Sennerei	Schwendt	Schwendter Bio-Bierkas
Sebastian Danzl's Sennerei	Schwendt	Bio-Rahmkas
Sebastian Danzl's Sennerei	Schwendt	Bio-Weinberger
Käserei Plangger Geb. m. b. H.	Walchsee	Planggers's Bio Urfelskäse

## Silber

Klosterkäserei Stift Schlierbach GmbH und Co KG	Pucking	Schlierbacher Schaffrischkäse Natur
Klosterkäserei Stift Schlierbach GmbH und Co KG	Pucking	Schlierbacher Ziegenfrischkäse Schnittlauch
Klosterkäserei Stift Schlierbach GmbH und Co KG	Pucking	Ein gutes Stück Heimat Bio-Stiftskäse 150 g
Klosterkäserei Stift Schlierbach GmbH und Co KG	Pucking	Ein gutes Stück Heimat Bio-Camembert
ErlebnisSennerei Zillertal	Mayrhofen	Zillertaler Emmentaler
ErlebnisSennerei Zillertal	Mayrhofen	Zillertaler Bergkäse „Der fein Würzige“
ErlebnisSennerei Zillertal	Mayrhofen	Zillertaler Zwerglkäse
ErlebnisSennerei Zillertal	Mayrhofen	Zillertaler Graukäse Jung „Der topfig Speckige“
ErlebnisSennerei Zillertal	Mayrhofen	Zillertaler Edelziege
Weizer Schafbauern reg. Gen.m.b.H.	Weiz	Butter aus Schafmilch
Vorarlberg Milch eGen	Feldkirch	Ländle Rästkäse
Berglandmilch eGen / Werk Voitsberg	Wels	Schärdinger Kärntner Rahmlaib
Berglandmilch eGen / Werk Voitsberg	Wels	Schärdinger St. Patron
Berglandmilch eGen / Werk Wörgl	Wels	Tirol Milch „Urtyroler“
Sennerei Andelsbuch	Andelsbuch	Brauereikäse
Pinzgau Milch Produktions GmbH	Maishofen	„Almsenner“ Kaiserwinkl Herbstkräuterkäse
Zillertaler Heumilch-Sennerei eGen	Fügen	Modlbutter Fasslbutter
Sennerei Westendorf	Westendorf	Westendorfer Brodakas
Kärntnermilch reg. Gen. m. b. H.	Spittal / Drau	Kräuterbutter mit 65 % Milchfett
Kärntnermilch reg. Gen. m. b. H.	Spittal / Drau	Steinpilzbutter
Kärntnermilch reg. Gen. m. b. H.	Spittal / Drau	Jogurtbutter
Kärntnermilch reg. Gen. m. b. H.	Spittal / Drau	Bio + Teebutter
Herbert Nenning mit Team	Bezau	Alpenkäse Wälderkäse
Almenland Stollenkäse GmbH	Passail	Arzberger Knappenkäse

Sebastian Danzl's Sennerei	Schwendt	Bio-Bocksberger
Sebastian Danzl's Sennerei	Schwendt	Bio-Almschnittlauchkas
Sebastian Danzl's Sennerei	Schwendt	Bio-Tilsiter Gourmet
Käserei Plangger Geb. m. b. H.	Walchsee	Plangger's Bio Tiroler Bergkäse g.U.
Sennerei Schnifis	Schnifis	Der echte Schnifner Laurentius pikant
Käsereigenossenschaft Elixhausen	Elixhausen	Ursprunger Bio Sauerrahm Butter

### Bronze

Sennerei Hittisau	Hittisau	Hittisauer Bergkäse, mild
Klosterkäserei Stift Schlierbach GmbH und Co KG	Pucking	Ein gutes Stück Heimat Bio-Klosterkäse 150 g
Vorarlberg Milch eGen	Feldkirch	Ländle Mostkäse
Berglandmilch eGen / Werk Voitsberg	Wels	Schärdinger Dachsteiner
Berglandmilch eGen / Werk Wörgl	Wels	Tirol Milch „Tiroler Adler“
Pinzgau Milch Produktions GmbH	Maishofen	„Almsenner“ Kaiserwinkl BIO Sennkäse
Kärntnermilch reg. Gen. m. b. H.	Spittal / Drau	Bio Sennerkäse
Kärntnermilch reg. Gen. m. b. H.	Spittal / Drau	Mölltaler Almkäse
Kärntnermilch reg. Gen. m. b. H.	Spittal / Drau	Drautaler in Naturrinde
Kärntnermilch reg. Gen. m. b. H.	Spittal / Drau	Kärntnermilch Teebutter
Kärntnermilch reg. Gen. m. b. H.	Spittal / Drau	Bio Wiesenmilch Teebutter
Dorfsennerei Schlins-Röns und Umgebung eGen	Schlins	Vorarlberger Bergkäse g.U. ca. 6 Monate gereift
Almenland Stollenkäse GmbH	Passail	Teichalmer
Dorfkäserei Pötzensberger	Adnet	Bio-Bockshornklee-Kas

### Deutschland

#### Gold

Champignon-Hofmeister	Lauben-Allgäu	Montagnolo Affinee
Börde Käse GmbH	Vahldorf	Metzgerkäse
Andechser Molkerei Scheitz GmbH	Andechs	Andechser Natur Bio Ziegencamembert
Sellthürner Käskuche	Günzach	Bio-Alpenblick
Naturkäserei TegernseerLand e.G.	Kreuth	Heumilch-Topfen
Käserei H. Birkenstock GmbH	Hüttenberg	Bauern Quargel Natur

#### Silber

Champignon-Hofmeister	Kammlach	Rubius mild
Börde Käse GmbH	Vahldorf	Bördespeck
Sulzberger Käse Rebellen Sennerei GmbH	Steingaden	Nussrebell
Sulzberger Käse Rebellen Sennerei GmbH	Steingaden	Bio-Pfefferrebell

## Bronze

Champignon-Hofmeister Die Käsemanufaktur Allgäu GmbH	Kammlach Altusried- Kimratshofen	Limburger 40 % 200 g Bio Chunibert-Laib
Die Käsemanufaktur Allgäu GmbH	Altusried- Kimratshofen	Bio Torta Gute Laune
Die Käsemanufaktur Allgäu GmbH	Altusried- Kimratshofen	Bio Hubertus Kräuter
Sulzberger Käse Rebellen Sennerei GmbH	Steingaden	Bio-Bergrebell
Naturkäserei TegernseerLand e.G. Naturkäserei TegernseerLand e.G.	Kreuth Kreuth	Tegernseer Pfeffer-Schütz Laurenzius

## Italien

### Gold

Milchhof Brixen Gen. u. landw.Ges. – Brimi	Vahrn	Brimi Mozzarella Bocconcini 200 g Schale
Milchhof Brixen Gen. u. landw.Ges. – Brimi	Vahrn	Brimi Mozzarella 125 g Beutel
Bergmilch Südtirol / Mila Bergmilch Südtirol / Mila	Bozen Bozen	Mascarpone Gran Spicchio

### Silber

Milchhof Brixen Gen. u. landw.Ges. – Brimi	Vahrn	Brimi Mozzarella Laktose Frei Kugel 125 g Beutel
Milchhof Brixen Gen. u. landw.Ges. – Brimi	Vahrn	Brimi Ricotta BIO 200 g Becher
Bergmilch Südtirol / Mila	Bozen	Alta Badia
Sennerei Drei Zinnen – Schaukäserei	Toblach	Südtiroler Bergkäse superior
Sennerei Algund landw. Ges.	Algund	Algunder Ziegenbutter
Caseificio Elda SRL	Vestenanova	Formaggio Spalmabile

## Bronze

Bergmilch Südtirol / Mila	Bozen	Dolomitenkönig
Sennerei Drei Zinnen – Schaukäserei	Toblach	Diavolo Heumilchkäse
Sennerei Algund landw. Ges.	Algund	Algunder Butter
Caseificio Elda SRL	Vestenanova	Ricotta Fresca 10 % Grassi

## Kroatien

### Gold

Food Industry „Vindija“	Varazdin	'z bregov VIVIS Svjezi krem sir 'z bregov VIVIS Fresh cream cheese
-------------------------	----------	---

## Silber

Food Industry „Vindija“	Varazdin	Caprodur, Hartkäse aus Ziegenmilch
-------------------------	----------	------------------------------------

## Schweiz

### Gold

Bergkäserei Mühlrüti	Mühlrüti	Swizzrocker vollfett, mit Rohmilch
Käserei Neu St. Johann, Heinz und Ruedi Habegger	Neu St. Johann	Swizzrocker vollfett, mit Rohmilch
Käserei Oberwil bei Büren	Oberwil	Bio AOP Emmentaler Switzerland
Franz Rüdüsüli, Nöldi Forrer, Käserei Rüttiberg	Rufi	Königs-Chäs Rezent
Traber Käse AG, Käserei Kirchberg	Appenzell	Appenzeller Käse
Alois Pfister, Käserei Goldingen	Appenzell	Appenzeller Käse
Bernhard Gehri, Käserei Sax	Appenzell	Appenzeller Käse
Käserei Hungerbühler	Oberrindal	Landbueb
Käserei Hungerbühler	Oberrindal	Chäs-Fritz
Bütschwil Käse AG Reto Güntensperger	Bütschwil	Gwitterchäs
Käserei Stadelmann AG	Nesslau	Appenzeller „kräftig – würzig“
Käserei Dürrenbühl, Urs Wüthrich	Wyssachen	Emmentaler AOP
Käserei Neudorf AG	Neudorf	Naturgold
Hans Spirig, Käserei Gaster-Linth AG	Schänis	Escher 100
Hans Spirig, Käserei Gaster-Linth AG	Schänis	Escher 200
Franz Rüdüsüli, Nöldi Forrer, Käserei Rüttiberg	Rufi	Königs-Chäs mittelreif

## Silber

Käserei Rietwies, Urs Preisig	Sternenberg	Swizzrocker vollfett, mit Rohmilch
Käserei Schloss Herdern, Arnold Bänteli	Herdern	Swizzrocker vollfett, mit Rohmilch
Bio Käserei Maseltrangen, Paul Hug	Maseltrangen	Bio Swizzrocker vollfett, mit Rohmilch
Fromagerie Lugnorre	Nods	Gruyere AOP
Magot GmbH, Käserei Lanterswil	Wängi	Emmentaler AOP
Franz Rüdüsüli, Käserei Rüttiberg	Rufi	Tilsiter Switzerland
Käserei Kaufmann AG	Mosnang / SG	Judith's Kräutertraum
Tannenberg Käserei, Toni Birrer	Appenzell	Appenzeller Käse
Appenzeller Milchspezialitäten AG	Appenzell	Appenzeller Käse
Walter Hungerbühler, Käserei Oberrindal	Appenzell	Appenzeller Käse
Josef Hardegger, Käserei Jonschwil	Appenzell	Appenzeller Käse
Urs Buchegger, Appenzeller Schaukäserei Stein	Appenzell	Appenzeller Käse

Konrad Thalman & Niklas Allenspach	Appenzell	Appenzeller Käse
Michael Heinzer, Käserei Au-Fischingen	Appenzell	Appenzeller Käse
Urs Stalder, Käserei St. Peterzell	Appenzell	Appenzeller Käse
Erich Bischof, Käserei Egg-Eggersriet	Appenzell	Appenzeller Käse
Peter Kurmann, Käserei Bergli	Appenzell	Appenzeller Käse
Müselbach Käse AG Mettler	Müselbach	Chueli-Chäs Toggenburg
Bütschwil Käse AG, Reto Güntersperger	Bütschwil	Swiss Lady
Käserei Stadelmann AG	Nesslau	Toggenburger mild „Chäserrugg“
Käserei Stadelmann AG	Nesslau	Toggenburger rustico
Dorfchäsi Stadelmann Ganterschwil	Ganterschwil	Bio Bergsonne Käse
Dorfchäsi Stadelmann Ganterschwil	Ganterschwil	Sennergold-Käse
Heinzer Bergkäserei Au AG	Fischingen TG	Pilgerkäse Laib

### Bronze

Käserei Kaufmann AG	Mosnang / SG	Emmentaler Switzerland AOP
Toni Müller, Käserei Siebenhausen	Appenzell	Appenzeller Käse
Käserei Stadelmann AG	Nesslau	Sbrinz AOP
Käserei Studer AG	Hatswil	Der scharfe Maxx
Käserei Neuenschwander KAG	Güttingen	Greyerzergeschmack Bergkäse, Thurmesan
Restaurant-Käserei Berghof	Ganterschwil	Bio-Alpenkräuterkäse
Emmi Schweiz AG Standort Gossau	Gossau	Kuhschweizer
BIO-Genuss Käserei Hofstetter	Ruswil	Kräuter-Zwerg
BIO-Genuss Käserei Hofstetter	Ruswil	Schwingerkäse Fromage du Lutteur

### Slowakei

#### Silber

Milsy a.s.	Banovce nad	Banovecky korbacik udeny
------------	-------------	--------------------------

### Slowenien

#### Silber

Ljubljanske mlekarne, d. d. Plant Maribor	Ljubljana	EQO Quark natural
---	-----------	-------------------

### Ungarn

#### Gold

Köröstej Ltd. (Köröstej Group)	Körösetétlen	Hajdú Mediterran Yoghurt Cheese
--------------------------------	--------------	---------------------------------

## Bäuerliche Produzenten

### Österreich

#### Gold

Agrargemeinschaft Engalm	Hinterriß	Enger Almkäse 2016
Hilkater Käse, Hofsennerie Familie Meusburger	Bizau	Kanisfluh-Käse
Gansis Schofkas	Kirnberg	Julias Camenbert Spezial
Goldberg Ziegenhof	Enzenkirchen	Ziegen Käsebällchen mit Kräutern und Knoblauch
Almenland Sennerei Leitner	Tulwitz	Arzberger Ursteirer
Hofkäserei Hermann Huber und Patrick Huber	Galtür	Kleiner Trüffel
Alpe Lizum im Wattental	Ampass	Lizumer Almkäse
Hofkäserei Schörgerer	Oberndorf	Schörgerer – Meck Meck
Gansis Schofkas	Kirnberg	Julias Camembert

#### Silber

Alpenland Sennerei Leitner	Tulwitz	Arzberger Bellino
Hofkäserei Hermann Huber und Patrick Huber	Galtür	Galtürer Safrantraum
Hofkäserei Schörgerer	Oberndorf	Schörgerer – Kräuterling
Ziegenkäse und Würste Dr. Siegfried und Mag. Jutta Wagner Schatzmühle	Hengsberg	Hollerkäse – Schnittkäse
Landwirtschaftliche Landeslehranstalt Imst	Imst	Graukäse

#### Bronze

Junsberger Almkäserei	Tux	Junsberger Almkas (Bergkas)
Schönangeralm – Johann Schönauer	Wildschönau	Bergkäse JUNG Almperiode 2016
Agrargemeinschaft Engalm	Hinterriß	Enger Almkäse
Goldberg Ziegenhof	Enzenkirchen	Ziegen Frischkäsebällchen Roterübe und Rotkraut
Hofkäserei Hermann Huber und Patrick Huber	Galtür	Galtürer Edelweiss
Ziegenkäse und Würste Dr. Siegfried und Mag. Jutta Wagner Schatzmühle	Hengsberg	Hollerkäse hart
Bichlalm, Peter Kreidl	Hopfgarten	Bichlalmkäse
Schafkäserei Oberfasser	Westendorf	Schaffrischkäse eingelegt
Milko Feinkäserei	Terfens	Bio Weißlahner
Hans Gruber, Tödlingalm	Zell am See	Original Pinzgauerkäse mit Ziegenmilchanteil
Ziegenkäse und Würste Dr. Siegfried und Mag. Jutta Wagner Schatzmühle	Hengsberg	Aschenkäse, hart

## Deutschland

### Bronze

Mini-Käserei Missen-Berg Käsköpfe	Missen-Wilhams	St. Raphael
-----------------------------------	----------------	-------------

## Italien

### Silber

Christian Ennemoser Seppner-Hof-Käserei	Moos im Passeier	Pfelderer Bergkäse würzig
---	------------------	---------------------------

### Bronze

Familie Lambert Weitlaner, Neuhaus-Hof Ahornbach	Sand in Taufers	Kräuterkäse
Familie Lambert Weitlaner, Neuhaus-Hof Ahornbach	Sand in Taufers	Butterkäse

## Kroatien

### Gold

Josip Durkovic	Zagreb	Polutvrđi Kuhani Kozji Sir S Rumom
----------------	--------	------------------------------------

### Silber

Romina Zadavec	Zagreb	Polutvrđi Kuhani Sir
Senada Mrvos	Zagreb	Goranski Kuhani Dimljeni Kravlji Sir
Dusanka Cavrag	Zagreb	Kuhani, dimljeni masni kravlji sir DIMSI
Krunoslav Vidas	Zagreb	"Paski Sir" Hard Sheep Cheese
Radoslav Moravec	Zagreb	Svjezi Kozji Sir S Biberom I Cesnjakom U Vosku

### Bronze

Karlovac University of Applied Sciences	Karlovac	Student grapevine cheese
Mirijenko Mrakovic	Zagreb	Hard Krk Sheep Cheese "Zeleni Bodul"
Nevenka Turkalj	Zagreb	Radovicki polutvrđi sir "Glavan"
Nikica Zampera	Zagreb	Tvrđi Zmanski Kozji Sir
Radoslav Moravec	Zagreb	Meki Kozji Sir S Biberom

## Schweiz

### Silber

Sennerei Knaus	Unterwasser	Ur-Sauerkäse
Sennerei Knaus	Unterwasser	Trosen-Alpkäse

# Die Weihnachtsgeschichte, einmal anders erzählt

## von Brigitte Müller

Es begab sich aber zu der Zeit, dass ein Gebot vom Kaiser Augustus ausging, dass alle Welt geschätzt würde..... so fängt die Weihnachtsgeschichte an.

Was wäre, wenn sie sich so zugetragen hätte, und zwar in unserer Zeit:

Und wieder einmal war Josef seinen Job los. Seine Firma hatte Konkurs angemeldet, weil nicht genug Aufträge da waren. Maria, seine Frau, war im achten Monat schwanger, das Arbeitslosengeld würde vorn und hinten nicht reichen und Ersparnisse hatten sie nicht mehr. Sie hatten alles für das neue Baby ausgegeben und dazu noch einen größeren Kredit aufgenommen, um die neue Wohnung, die sie vor einem halben Jahr bezogen hatten, etwas wohnlich einzurichten.

Es war zum Verzweifeln. In der näheren Umgebung wurde kein Schreiner gesucht, also musste man weiter weg suchen, wenn man Arbeit haben wollte. Maria sagte, es mache ihr nichts aus, schon wieder umzuziehen, noch gehe es ihr gut.

Also, nichts wie hin zum Kiosk, sämtliche Zeitungen geholt, und die Stellenanzeigen gelesen.

Halt, hier war was: Duisburg, ungefähr eine Stunde Fahrzeit, das könnte man noch in Kauf nehmen und hier wohnen bleiben. Vielleicht würde man ihn ja nehmen. Josef rief an und bekam auch ziemlich schnell einen Termin, den er erst einmal alleine wahrnahm. Am Abend war er wieder zu Hause, mit einem Arbeitsvertrag in der Tasche. Der Haken dabei war nur, die Firma hatte einen Zweitsitz in Bayern, und dort sollte er arbeiten. Am darauffolgenden Tag machten sich Josef und Maria mit ihrem klapprigen VW-Bus auf den Weg nach Süden in die bayrische Kleinstadt, um sich die Firma anzusehen und sich dort eine Wohnung zu suchen.

Dort angekommen, gingen sie erst einmal essen und fragten dann den Wirt, ob er eine preiswerte Pension wüsste. Josef erzählte ihm, dass er hier in der Groß-Schreinerei arbeiten würde und dass sie eine Wohnung suchten. Die Pension war schnell gefunden, wo beide erst mal eine Nacht schliefen, um

sich am nächsten Tag auf Wohnungssuche zu machen.

Zum Frühstück gingen sie wieder in den Gasthof, in dem sie am Abend zuvor gegessen hatten. Der Wirt begrüßte sie wie alte Bekannte und rückte auch gleich mit der Neuigkeit heraus, dass er wüsste, wo eine preiswerte Drei-Zimmer-Wohnung zu vermieten sei. Er gab Maria die Adresse.

Nach dem Frühstück fuhren beide direkt dorthin. Eine saubere und, wie es schien, sehr ruhige Wohngegend hatten sie gefunden. Schöne Einfamilienhäuser wechselten sich mit kleineren Mehrfamilienhäusern ab. Jetzt im Spätherbst sahen die Gärten etwas trostlos aus, aber im Frühjahr würde hier alles grünen und blühen. Das Haus, in dem die Wohnung zu vermieten sein sollte, war ein Mehrfamilienhaus mit acht Wohnungen und nur auf einer Klingel stand kein Name. Sie drückten auf die unterste Schelle, in der Hoffnung, dass dort der Hausmeister wohnt. Aber in diesem Haus gab es keinen Hausmeister. Alle Wohnungen waren Eigentumswohnungen, die teilweise vermietet waren, so auch die freistehende Wohnung. Zum Glück wusste der nette Herr, wem die Wohnung gehört und er rief direkt dort an.



Der Wohnungsbesitzer kam schon nach etwa 15 Minuten dort an. Sie begrüßten sich mit Handschlag und besichtigten die Wohnung. Sie war wunderschön, großzügig geschnitten, mit einem tollen Blick auf die Berge und sogar größtenteils möbliert. Die Miete war erschwinglich. Das Gehalt, welches Josef in der Probezeit erhielt, würde also reichen.

Der Mietvertrag war schnell gemacht. Josef zahlte von seinem Gehalts- und Kostenvorschuss die Kautions- und die erste Miete und bekam die Schlüssel ausgehändigt. Da die

Firma die Umzugskosten übernehmen würde, wenn es soweit war, blieb immer noch genug Geld für die nächste Zeit übrig.

Josef und Maria fuhren noch am gleichen Tag wieder nach Hause. Sie mussten ihre Wohnung kündigen, einen Teil der Möbel verkaufen, womit sie den Kredit größtenteils ablösen konnten. Nach drei Wochen konnten sie aufatmen. Einen großen Teil der Möbel hatten sie verkauft, der Kredit war komplett abgelöst. Jetzt konnte es endlich losgehen. Sie hatten noch eine Woche Zeit, den Umzug zu organisieren.

Maria packte ihre persönlichen Sachen, die Möbel, die nicht verkauft waren und das Kinderzimmer wurden in einen Möbelwagen gepackt, den Josef sich ausgeliehen hatte. Der Bus blieb bei der Verleihfirma stehen. Mit dem konnte Josef dann zurückfahren, wenn er den Möbelwagen zurückgebracht hatte.



Die Wohnung wurde noch geputzt. Die letzte Nacht schlief man auf Matratzen und am anderen Morgen ging es nach einem Frühstück, welches aus belegten Brötchen vom Bäcker und einem Liter Milch bestand, endlich in Richtung neues Zuhause.

Die Fahrt verlief reibungslos und ohne größere Staus, so dass sie am Nachmittag an ihrer neuen Wohnung ankamen.

Vor dem Haus standen zwei weitere Möbelwagen. Die zwei dachten sich, aha, noch mehr neue Mieter, dann sind wir ja nicht die einzigen neuen im Haus. Sie stellten das Auto in eine freie Parklücke und gingen erst einmal in die Wohnung.

Schon unten im Hausflur hörten sie einen fürchterlichen Lärm, als wenn sich zwei Männer stritten, wenn nicht gar prügelten. Sie gingen hinauf und blieben verblüfft stehen.

Ihre Wohnungstür stand offen, darin standen einige Leute, Möbel, die nicht da hineingehörten und jede Menge Umzugskartons. Zwei

Männer schrien sich an. Der eine hatte einen hochroten Kopf, so als ob er gleich einen Herzinfarkt bekommen würde. Zwei Frauen standen daneben und diskutierten heftig miteinander.

Josef ging in die Wohnung und versuchte, die beiden Streithähne zu beruhigen.

"Was machen Sie in meiner Wohnung?", fragte Josef. "Wie Ihre Wohnung? Meine", riefen beide Männer wie aus einem Mund.

Jetzt versteh ich gar nichts mehr, dachte sich Josef und fragte: "Wer ist denn jetzt wer und was tun sie hier? Das ist meine Wohnung, ich habe sie vor vier Wochen gemietet. Hier ist mein Mietvertrag." Er kramte den Vertrag aus seiner Tasche und hielt ihn hoch.

"Ach ja?" sagte der erste Mann, "und was ist das hier, he?" Er hatte eine Aktentasche bei sich, riss sie jetzt auf und holte auch einen Mietvertrag aus der Tasche. Der zweite Mann sagte nichts, griff in seine Jackentasche und legte ein Papier neben die anderen, das sich auch als Mietvertrag entpuppte.

Genau wie Josef hatten die zwei anderen die Kautions- und die erste Miete bezahlt. Der Vermieter hatte den beiden genau wie Josef die Schlüssel gegeben. Alle drei hatten die Wohnung zum gleichen Datum gemietet.

Die Polizei wurde gerufen, eine Anzeige gegen den Vermieter aufgegeben und eine Beschreibung des Vermieters von allen dreien gemacht. Sie waren absolut identisch.

Es stellte sich heraus, dass der "Vermieter" ein grissener Betrüger ist, der Wohnungen anmietet, natürlich unter falschem Namen, und dann an mehrere Personen gleichzeitig weitervermietet. Es war ein bundesweit gesuchter Betrüger, dem Josef und Maria und die beiden anderen Familien aufgesessen waren.

Einer der geprellten Mieter hatte Verwandte im Ort, zu denen sie erst einmal fuhren, um dann weiter zu sehen. Die andere Familie fuhr nach einigen Telefonaten einfach wieder zurück. Sie würden erst einmal bei Verwandten unterkommen und sich von dort nach einer neuen Wohnung umsehen.

Aber was war mit Josef und Maria?

Sie konnten nicht mehr nach Hause, weil der größte Teil ihrer Möbel verkauft und die alte Wohnung vermietet war. Eigentlich hätten sie ja noch zwei Monate wohnen bleiben können, aber sie hatten sich mit dem Vermieter und den Nachmietern geeinigt, so dass sie schneller aus dem Mietvertrag entlassen wur-

den. Sie hatten auch keine Verwandten, wo sie hätten unterkommen können. Maria setzte sich ins Auto und weinte. Josef tröstete sie, so gut er konnte; er war ja selbst mit den Nerven am Ende. Nachdem sich beide etwas beruhigt hatten, fuhren sie in das Gasthaus, in dem sie auch das erste Mal, als sie hier waren, zu Abend gegessen hatten.

Der Wirt war untröstlich und jammerte: "Es ist alles meine Schuld! Ich hab ihnen gesagt, da ist was frei. Hätte ich doch bloß meinen Mund gehalten!"

"Wer hätte das denn wissen können," sagte Maria zu ihm, "nun machen sie sich mal keine Vorwürfe. Irgendwie wird es schon weitergehen."

"Wenn wir nur wüssten, wo wir jetzt hin sollen. Ich werde Montag meinen Job antreten und wir haben keine Wohnung. Wir können doch nicht in unserem VW-Bus leben. Und von jetzt auf gleich eine Wohnung zu finden, ist bestimmt nicht leicht."

"Sie können Ihre Möbel erst mal bei mir unterstellen. Ich habe einen großen Keller," bot sich der Wirt an, "und bis dahin wohnen sie erst mal in der Pension. Ich rede mit der Wirtin, dass sie ihnen einen guten Preis macht. Hoffentlich finden sie noch ein Plätzchen. Es ist zwar noch keine Ferienzeit, die beginnt erst in der nächsten Woche, aber wir sind ziemlich ausgebucht, weil in der Nachbarstadt ein Kongress stattfindet, und wenn da keine Übernachtungsmöglichkeit mehr ist, weichen die Leute in die umliegenden Orte aus. Für uns ist das natürlich eine zusätzliche Einnahmequelle, aber für sie ist das natürlich jetzt nicht so gut."

In der Pension bekamen sie für diese Nacht ein Zimmer. "Ab morgen sind meine Zimmer alle belegt", sagte die Wirtin mit großem Bedauern. "Aber wir werden uns nach etwas anderem umsehen. Wir finden bestimmt was."

In dieser Nacht schlief Maria sehr schlecht. Sie hatte Angst, ihre Beine taten weh, ihr Rücken schmerzte und sie fragte sich, ob sie eine Wohnung finden würden, bevor das Kind zur Welt kommt.

Am nächsten Tag stellten sie ihre Möbel im Keller des Gasthauses unter und Josef brachte den Umzugswagen zurück. Er würde in seinem Bus schlafen und am anderen Morgen ganz früh zurückfahren. Die Wirtin bot Maria ihre Schlafcouch an für die Nacht, in der Josef nicht da war, die Maria auch dankbar annahm.

Am nächsten Nachmittag, als Josef wieder zurück war, gingen sie auf Zimmer- und Wohnungssuche. Es war zum Verzweifeln. Nirgendwo auch nur das kleinste Zimmerchen, wo beide einen Platz für die Nacht gehabt hätten. Sogar die Bauern hatten alles vermietet, was sich nur vermieten ließ.

Alle bedauerten es sehr, nachdem sie die ganze Geschichte gehört hatte, die Maria und Josef mit der neuen Wohnung zugestoßen war, aber machen konnten sie trotzdem nichts. Der letzte Bauer, bei dem die beiden ihr Glück versuchten, war ein etwas kauziger Mann mit einem dichten Vollbart und einer Pudelmütze auf dem Kopf.



Nachdem Maria ihre Geschichte zum fünf- und dreißigsten Mal erzählt hatte, bot er ihnen schließlich an: "Ich habe kein Zimmer mehr frei, aber ich sehe, ihr könnt nicht mehr. Stellt euer Auto hinter die Scheune. Ich hol euch warme Decken. Wenn es euch nichts ausmacht, im Heu zu schlafen und ab und zu mal das Geräusch einer Kuh zu hören, dürfte es für ein oder zwei Nächte gehen. Mein Stall ist sauber, er stinkt nicht, und was anderes hab ich nicht mehr. Außerdem ist es im Heu wunderbar warm. Und frühstücken könnt ihr morgens mit den anderen Gästen."

Josef und Maria freuten sich. Auch das Angebot, mit dem Bauern noch zu Abend zu essen, schlugen sie nicht ab. Es gab einen leckeren Eintopf, den beide mit gutem Appetit aßen. Bei einem Gläschen Wein wurde noch etwas geredet, bis Maria anfing, hinter vorgehaltener Hand zu gähnen. Sie verabschiedeten sich, um schlafen zu gehen.

Der Bauer bemerkte, wie Maria beim Hinausgehen leise stöhnte. "Haben Sie Schmerzen? Für wann sind sie denn ausgerechnet?" fragte er Maria. Sie sagte: "Eigentlich hab ich noch zwei Wochen Zeit. Vielleicht sind es ja nur Vorwehen."

"Bis ins Krankenhaus ist es zu weit, aber hier am Ort wohnt und praktiziert eine Hebamme,

die schon viele unserer Kinder auf die Welt geholt hat. Ich werde ihr vorsorglich Bescheid sagen, dass sie sich bereit halten soll. Sollte das Kind heute Nacht schon kommen wollen, klopfen sie mich ruhig aus dem Schlaf. Ich verständige dann sofort die Hebamme."

Man verabschiedete sich und als Josef und Maria sich hingelegt hatten, schliefen sie auch sofort ein.

In der Nacht wurde Josef durch ein Geräusch wach und hörte ein leises Stöhnen. "Maria, was ist, hast du Schmerzen?" fragte er besorgt. Maria stöhnte wieder und sagte: "Geh zum Bauern, er soll die Hebamme holen, ich glaube, unser Kind kommt schneller, als ich dachte!"

"Und morgen ist Weihnachten. Dann wird unser Baby womöglich ein Christkind," scherzte Josef.

Er zog sich Hose, Jacke und Schuhe an und rannte zum Bauernhaus, um den Bauern zu wecken. Das brauchte er nicht, denn obwohl es schon kurz nach Mitternacht war, war er noch auf. Sofort ging er zum Telefon, um die Hebamme zu informieren.

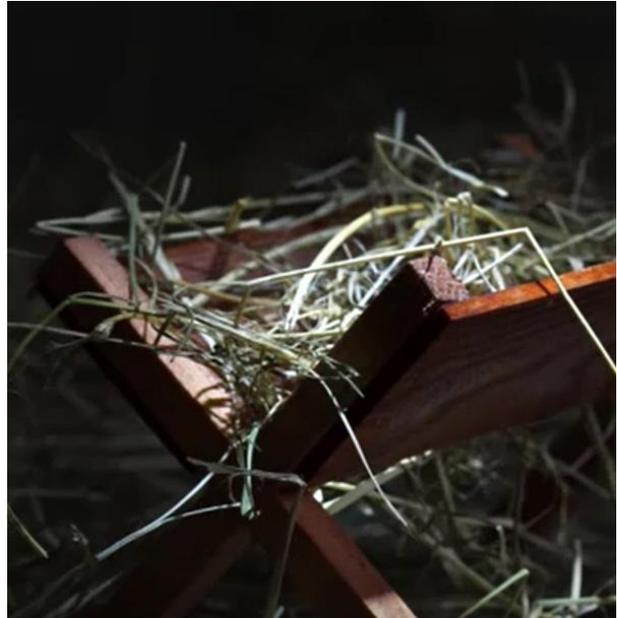
Josef lief zurück zu Maria, die ganz blass und verschwitzt im Stroh lag. "Ich glaube, für die Hebamme ist es zu spät, das Kind kommt. Hol schnell heißes Wasser und ein paar Tücher und dann hilf mir bitte." Josef tat, was Maria gesagt hatte. Als er mit den Tüchern und dem Wasser zurückkam, war das Baby schon geboren. Maria lag fix und fertig, aber glücklich lächelnd auf ihrem Strohbett und fragte: "Was ist es? Geht es dem Baby gut?"

Im gleichen Moment fing der Säugling an zu schreien. Josef nabelte das Kind ab. "Es ist ein Junge, also doch ein Christkind," sagte er und man merkte, dass ihm ein dicker Kloß im Hals saß.

Er wusch den Jungen und wickelte ihn in warme Tücher, legte ihn für einen Moment in eine in der Nähe stehende Futterkrippe, um Maria beim Waschen und umkleiden zu helfen. Sie waren mit der Prozedur gerade fertig geworden und Maria hatte sich wieder hingelegt, da kamen die Hebamme, der Bauer und einige Gäste aus dem Haus, um das Wunder zu bestaunen.

Keiner hatte damit gerechnet, dass ausgerechnet in dieser Nacht hier ein Kind geboren wird, dazu noch in einer Scheune, wie vor fast 2000 Jahren das Christuskind. Die Hebamme scheuchte alle aus dem Stall, um Maria und das Kind zu untersuchen. Nach ein paar Mi-

nuten durften alle wieder hinein. Ein paar Gäste brachten Obst, Blumen, Teddys und Stofftiere für Mutter und Kind mit. Eine Nachbarin kam und brachte Babykleidung. Woher sie so schnell von dem Kind erfahren hatte, blieb ein Rätsel. Ein weiterer Gast brachte ein Kissen für das Kind.



"So, jetzt ist aber Schluss. Mutter und Kind müssen sich ausruhen." Die Hebamme sprach ein Machtwort und meinte zu Maria: "Morgen komm ich wieder und seh' nach ihnen beiden. Benötigen Sie noch etwas, das ich Ihnen mitbringen kann?"

"Ja, die Zeitung, wir müssen doch eine Wohnung suchen," meinte Josef.

"Wohnung, wer sucht eine Wohnung?" meldete sich ein Hausgast. "Wir," sagte Josef und erzählte dem Gast seine Geschichte.

Der Gast, der sich als Herr Kasper vorstellte, erklärte, dass eine Wohnung, zwar nicht hier, sondern ungefähr 20 km entfernt schon seit einiger Zeit frei stünde, die ihm gehört. Er wollte sie eigentlich für seine Tochter haben. Die lebte aber seit einem halben Jahr mit einem Mann in Amerika, den sie sehr liebte und den sie wohl auch heiraten würde, wie er erzählte.

"Das darf doch nicht wahr sein, das ist ja eine Überraschung," freute sich Maria und lachte und weinte gleichzeitig. Herr Kasper sagte: "Wenn sie sich erholt haben und wieder richtig auf den Beinen sind, fahren wir, und schauen uns die Wohnung an und sie können entscheiden, ob sie sie haben wollen oder nicht. Aber jetzt ruhen sie sich erst einmal aus. Ich würde ihnen gerne mein Zimmer zur Verfügung stellen, aber darin steht nur ein schma-

les Bett." "Das ist schon gut so," gab Maria zur Antwort, "das Stroh ist warm, wir haben Platz und das Baby stört hier niemanden, wenn es anfängt zu schreien. Lassen sie uns noch zwei bis drei Tage Zeit, dann können wir mit ihnen fahren." So wurde es beschlossen und alle Gäste, der Bauer und auch die Hebamme gingen wieder ins Haus zurück. Dann fing das Baby an zu schreien und forderte sein Recht. Maria legte es an die Brust, so wie es ihr die Hebamme gezeigt hatte.

Josef saß mit verklärtem Blick daneben und beobachtete die beiden. Irgendwann fielen ihm die Augen zu. Als er wieder wach wurde, war heller Tag und es roch nach Kaffee.....

Er staunte nicht schlecht, als er einen Tisch, zwei Stühle und ein ausgiebiges Frühstück für zwei Personen auf diesem Tisch sah. Sogar einen kleinen Tannenbaum mit einer Lichterkette und bunten Kugeln hatte der Bauer im Stall für sie aufgestellt. Sie frühstückten und Josef brachte hinterher alles ins Haus. Er bedankte sich bei allen Gästen, die noch im Frühstückszimmer saßen und ging wieder zu Frau und Kind.

Als Maria wieder auf den Beinen war, fuhren sie mit Herrn Kasper in den Nachbarort, um sich die Wohnung anzusehen. Sie war nicht sehr groß, aber für die drei jungen Menschen reichte die Wohnung vollkommen. Außerdem war sie nicht zu teuer.

Maria und Josef schlossen mit Herrn Kasper den Mietvertrag, bezahlten die erste Miete und konnten sofort einziehen. Die Möbel holten sie mit einem Leih-Möbelwagen aus dem Keller des netten Wirtes. Ihre andere Habe hatten sie in ihrem alten VW-Bus.

Eine Woche später war die Wohnung einigermaßen eingerichtet und Maria konnte sich mit dem Baby jetzt endlich etwas ausruhen und erholen.

Josef ging seiner Arbeit als Schreiner nach, die ihm sehr gefiel. Auch das Betriebsklima war sehr gut. Wenn er abends nach Hause kam, spielte er mit dem Baby und Maria bereitete das Essen zu.

Vier Wochen später, nachdem Josef seinen ersten Gehaltsscheck erhalten hatte, luden sie alle Menschen ein, die ihnen geholfen hatten.

Es wurde ein sehr schöner Abend, Erinnerungen wurden ausgetauscht und es

wurde sehr viel gelacht. In den Menschen aus dem Bergdorf hatten sie Freunde fürs Leben gefunden.

Fortan lebten sie glücklich und sehr zufrieden in ihren neuen vier Wänden.

**Ein frohes und besinnliches  
Weihnachtsfest verbunden mit  
den besten Wünschen für das  
neue Jahr entbieten Euch**



Klaus Jellinger



**Österreichische Post AG  
Info.Mail, Entgelt bezahlt**

