

# DER KÄSEREI- UND MOLKEREIFACHMANN

Mitteilungen  Weiterbildung  Informationen

1/2024

	<p><b>Jahreshauptversammlung</b> Donnerstag, 19. September 2024 18:00 Uhr, Gasthof „Post“, Strass</p>
<b>Fachartikel</b>	<p><b>Anwendungsspezifische Reinigungskonzepte der Horpovel® GmbH</b></p>
	<p><b>Frühsommerausflug</b> Mittwoch, 24. Juli 2024 Schönanger Alm, Wildschönau</p>
<b>Personelles</b>	<p>† Berchtold BARTLE † Eduard METZLER † Andreas MOSER † Johann SCHARL</p>
	<p><b>41. milchwirtschaftliche Wallfahrt</b> 25. August 2024, 10:30 Uhr Kraftalm bei Itter</p>
<b>Erzählung</b>	<p><b>Titel machen Leute</b> Eine Parabel</p>

Ein Zimmermann und sein Lehrling gingen miteinander  
durch einen großen Wald

Als sie auf einen großen, riesigen, knorrigen, alten,  
wunderschönen Eichenbaum stießen, fragte der Zimmermann  
seinen Lehrling:

„Weiß Du, weshalb dieser Baum so riesig, so knorrig, so alt und  
so wunderschön ist?“

Der Lehrling schaute seinen Meister an und sagte:

„Nein ... warum?“

„Deshalb“, sagte der Zimmermann, „weil er nutzlos war. Wäre er  
brauchbar gewesen, dann wäre er schon lange gefällt und zu  
Tischen und Stühlen verarbeitet worden. Aber weil er unbrauchbar  
war, konnte er so groß und wunderschön werden, dass man sich in  
seinen Schatten setzen und sich unter ihm erholen kann.“

**Der krumme Baum  
lebt sein Leben.**



**Der gerade Baum  
wird ein Brett.**

# Editorial

Werte Mitglieder, Freunde und Gönner unseres Verbandes,

kaum hat man den Jahresbeginn gefeiert ist nun das 1. Halbjahr fast wieder schon vorbei und man fragt sich, wo ist die Zeit geblieben. Der Zeitverlauf ist ja gleich, nur die täglichen Abläufe in unserer Gesellschaft haben sich in einer Weise geändert, die uns zu Getriebenen macht. Die Flut an Mail's, an Informationen in den Sozialen Medien, Internet, Google, Facebook ect. bewirken, dass wir unter Zeit- und Beantwortungsdruck geraten. Vor allem aber sind es die negativen Meldungen in den Krisenherden dieser Welt, mit den Horrorszenerien und dem damit einhergehenden Leid der Menschen, sowie der Verwüstungen des Wohnraumes, die uns belasten. Durch diese gehäuften Meldungen fällt es einem schwer, nicht den Glauben an das Positive und Schöne im Leben zu verlieren, das es dennoch und Gott sei Dank, immer noch gibt und existiert.

Wir vom Verband sind daher bestrebt positiv auf das Jahr 2024 zu blicken und wollen mit unseren Veranstaltungen ein wenig Abwechslung, freudige Momente der Kameradschaft, sowie Geselligkeit in unseren Alltag zaubern.

Die erste Veranstaltung in diesem Jahr wird am **Mittwoch, den 24. Juli 2024** sein, wo wir auf Wunsch unserer Mitglieder die Möglichkeit bieten eine Almkäserei, die „**Schönanger Alm**“, zu besuchen. Unter dem Motto „Auf da Alm, da gibt's kao Sünd“, wollen wir einige gemütliche Stunden verbringen und uns einen Einblick in die Almkäserei- & Almbewirtschaftung geben lassen. Detailinformationen sind in der Ausgabe zu finden.

Die alljährliche **Milchwirtschaftliche Wallfahrt findet am 25. August 2024 auf der Kraftalm** statt. Die Wallfahrtsmesse wird von **Prälat Balthasar Sieberer** zelebriert und musikalisch von der Bundesmusikkapelle lter umrahmt. Wir hoffen auf eine rege Teilnahme an der diesjährigen Gedenk- & Dankeswallfahrt. Die Detailinformationen können in der Ausgabe nachgelesen werden.

Ein weiterer **Höhepunkt** unserer Vereinstätigkeit im Jahre 2024 wird die **Jahreshauptversammlung am 19. September 2024 im Gasthof Post in Strass** sein. Neben den all-

gemeinen Tagesordnungspunkten wollen wir bei der Jahreshauptversammlung einen **Ein- & Ausblick der Milchwirtschaft und deren Herausforderungen** durch den Referenten **Herrn Generaldirektor Dipl.-Ing. Josef Braunhofer**, Geschäftsführer der Berglandmilch eGen, geben. Eine detaillierte Tagesordnung ist im Inneren der Zeitung aufgelistet.

Die Entwicklungen der Berufsausbildung und deren Wertschätzung daraus, ist ein wesentlicher Schwerpunkt in unserer Vereinstätigkeit und daher ist es erfreulich, dass wir auch 2024 wieder die Sieger des Bundeswettbewerbes für Milchtechnologie im Rahmen der Jahreshauptversammlung vorstellen und ehren können.

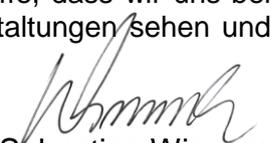
Bei der diesjährigen Jahreshauptversammlung erfolgen nach Auslauf der dreijährigen Funktionsperiode die **Neuwahlen für den Vorstand & Beirat**. In der Funktion des Obmannes möchte ich daher allen Mitgliedern des Vorstandes und Beirates für die ehrenamtliche Tätigkeit in der abgelaufenen Funktionsperiode danken. Gerade in einer Zeit der Krisen und der anstehenden Herausforderungen im Berufsleben und Privaten, ist es nicht selbstverständlich dass sich Leute für eine ehrenamtliche Tätigkeit im Verein zur Verfügung stellen und sich dafür Zeit nehmen. Umso erfreulicher ist es das wir im Fachleuteverband, junge engagierte und motivierte Mitglieder haben, die sich bereit erklären, eine ehrenamtlich Funktion im Verein zu übernehmen.

Wir sind auch in der Planung eines **dreitägigen Ausfluges im Herbst** (Oktober). Sobald hier die Planungen abgeschlossen und das Programm vorliegt werden wir informieren (bitte Termin vormerken).

Wie ihr sehen könnt, haben wir wieder abwechslungsreiche und interessante Aktivitäten geplant und hoffen daher auf eine rege Teilnahme an unseren Veranstaltungen.

In diesem Sinne wünsche ich allen einen schönen Sommer mit Gesundheit, Freude sowie Zuversicht und hoffe, dass wir uns bei den angeführten Veranstaltungen sehen und treffen.

Euer Obmann



Sebastian Wimmer

# Einladung

Innsbruck, den 29. Juni 2024

Wir laden alle Mitglieder unseres Verbandes recht herzlich ein  
zu unserer traditionellen

## Jahreshauptversammlung

am **Donnerstag, 19. September 2024, 18:00 Uhr**,  
Gasthof „**Post**“, in 6261 **Strass**, Oberdorf 6

### Tagesordnung

1. Begrüßung und Bericht des Obmannes
2. Bericht des Kassiers und der Kassaprüfer
3. Entlastung der Funktionäre
4. Neuwahl – Vorstand & Beirat
5. Referat von Generaldirektor Dipl.-Ing. Josef Braunhofer  
Geschäftsführer der Berglandmilch eG  
**Aktuelles aus der Milchwirtschaft**
6. Vorstellung – Sieger des Bundeswettbewerb  
Lehrberuf – Milchtechnologie 2024
7. Diskussion und Allfälliges

Im Anschluss lädt der Vorstand auf  
eine Jause ein.

Auf zahlreiches Kommen, gegebenenfalls  
in Begleitung, freut sich der Vorstand.

Mit freundlichen Grüßen



VERBAND DER KÄSEREI-  
& MOLKEREIFACHLEUTE



A-6020 Innsbruck, Brixner Strasse 1  
Tel: (+43) 05 92 92-1810 - Fax 1899  
E-Mail: [kaesiade@lk-tirol.at](mailto:kaesiade@lk-tirol.at)

[www.fachleuteverband.at](http://www.fachleuteverband.at), ZVR-Zahl: 104578805



# Anwendungsspezifische Reinigungskonzepte der Horpovel® GmbH

Das Spezialgebiet der Horpovel® GmbH ist die Sicherstellung von einwandfreien Milchprodukten. Als Experten für die Herstellung von reinigenden und desinfizierenden Produkten für die Molkereiindustrie liegt der Schwerpunkt in der Reinigung von Membranfiltrationsanlagen. Bei der Reinigung von Membranfiltrationsanlagen setzt das Unternehmen auf die Kooperation mit dem Membranhersteller Kovalus Separation Solutions, LLC.\* und verschiedenen anderen Anlagenbauern.

Eine gute Reinigung ist ergebnisorientiert, kostengünstig, reproduzierbar und erzielt ein stabiles Ergebnis. Aus diesem Grund hat die Horpovel® GmbH für ihre Kunden die anwendungsspezifischen Reinigungskonzepte (folgend Horpovel® AR-Konzepte) entwickelt. Diese Konzepte werden sowohl im Bereich der allgemeinen CIP-Reinigung als auch in der Membranreinigung zum Einsatz gebracht.

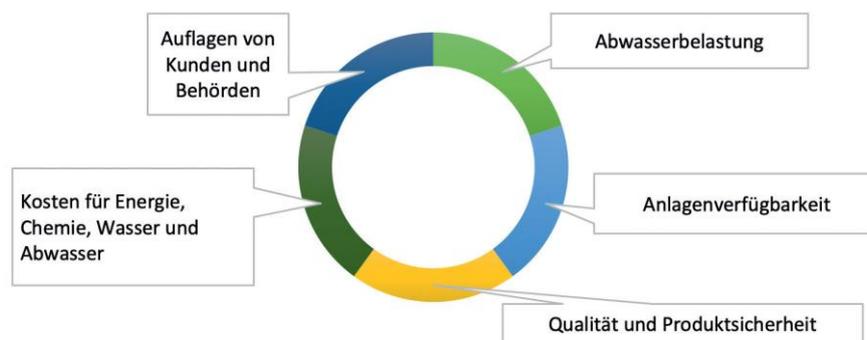


Abbildung 1: Bei einer Reinigung zu berücksichtigende Anforderungen

Auf Grundlage betrieblicher Bedingungen können die Horpovel® AR-Konzepte neben einer Anpassung der Temperatur, Zeit und Konzentrationshöhen auch die Überarbeitung der chemischen Komponente in Bezug auf Inhaltsstoffe und Konfektionierung bzw. Entkonfektionierung der Reinigung beinhalten.

Durch die von Horpovel® zum Einsatz kommende Zwei-Komponenten-Verifizierung und durch den Einsatz des Horpovel® Additiv-Systems (s. dazu Fachartikel auf [www.horpovel.de/presse/](http://www.horpovel.de/presse/)), kann hier spezifisch auf den jeweiligen Prozess und die vorhandenen Randbedingungen das passende Reinigungskonzept gefunden und angewendet werden.

Die umfassenden Erfahrungen von Horpovel® haben gezeigt, dass nur eine Anpassung auf den jeweiligen Prozess und die örtlichen Ge-

gebenheiten das beste Reinigungsergebnis mit sich bringt. Pauschalisierte Reinigungskonzepte können entsprechend ein so hohes Maß an Effektivität nicht erreichen. Mit Hilfe der Horpovel® AR-Konzepte ist es möglich, ressourcenschonend und reproduzierbar zu reinigen. Besonders im Bereich der Membranreinigung, der Kernkompetenz der Horpovel® GmbH, stehen die AR-Konzepte für eine erfolgreiche Arbeitsweise.

Im Bereich der Membranreinigung bedeutet dies eine intensive Betrachtung der aktuellen Vorgehensweise bei der Reinigung durch unsere erfahrenen Anwendungstechniker. Im Anschluss erfolgt die Zieldefinition für die Erstellung des neuen Reinigungskonzeptes.

Mittels vielfältiger technischer Hilfsmittel ist es möglich, eine aussagekräftige Datenbasis des vorhandenen Systems zu erhalten und auf dieser Grundlage eine entsprechende Konzeptanpassung zu erarbeiten.

Da sich Filtrationsmembranen im Rahmen Ihres Lebenszyklus verändern, wird dieses

\* KOVKLEEN® is a registered trademark of Kovalus Separation Solutions, LLC. In the United States and may be registered in other jurisdictions.

Reinigungskonzept durch die Horpovel®-Anwendungstechnik fortlaufend angepasst und optimiert.

### Auswahl und Auslegung der richtigen Reinigungsschrittfolge

Für alle Membranreinigungen gilt, dass die Reinigung sich nach dem verarbeiteten Produkt und nach den örtlichen Gegebenheiten richten muss. Anhand dieser Informationen kann in der Prozessanalyse erarbeitet werden, welche Reinigungsschritte sinnvoll und notwendig sind.

So sind neben dem Reinigungseffekt eines Schrittes ebenfalls die Auswirkung auf die Konditionierung der Membran sowie mikrobiologische Effekte zu beachten. Durch die Erfahrungen aus dem mit der Firma ALPMA/LTH Dresden entwickelten Aqua<sup>ECON</sup>-Konzept konnte ein neuer Ansatz zur Spülschritt - Optimierung an Membrananlagen hergeleitet werden. In Verbindung mit einer weitergehenden chemisch-physikalischen Prozessanalyse der Reinigung durch Horpovel® können somit Spülphasen deutlich verkürzt werden, um Ressourcen zu schonen.

Neben der optimalen Schrittreihenfolge führt die Berücksichtigung der exakten Parametrierung der Zirkulations- und Spülschritte zu wesentlichen Einsparpotenzialen. Durch Anpassungen der Zirkulationsschritte können hier Einsparungen in der Chemikaliendosierung von bis zu fünf Prozent und mehr erzielt werden. Die auf die Horpovel®-Konzepte ange-

passten Zwischenspülschritte weisen zu den konventionellen Spülschritten Einsparungen von bis zu 20 Prozent und mehr auf.

Enzymatische Reinigungsschritte sind oftmals entscheidend für den Reinigungserfolg. Damit eine enzymatische Reinigung effektiv ist, ist der optimale Schrittzeitpunkt von großer Bedeutung. Sollte die Anlage nicht optimal vorbereitet sein, kann es dazu kommen, dass die Enzyme nicht an den angedachten Zielorten in der Anlage agieren. Eine entsprechende Prozessanalyse legt hier im Vorfeld den effektivsten Zeitpunkt fest. Im Rahmen dieser Prozessanalyse erfolgt eine Optimierung der Schrittzeiten auf Grundlage chemisch-physikalischer Parameter. Zusätzlich kann durch eine effektive Parametrierung der Schritte eine Verringerung des Energieverbrauchs erzielt werden.

Neben der reinen Anpassung der Reinigungsschritte ergeben sich wesentliche Potentiale anhand der Verwendung der passenden Reinigungschemie. Hier ist neben der Rückstandsanalyse bei der Membranautopsie die Aufarbeitung der technischen Gegebenheiten und Anforderungen entscheidend. Hierbei sind insbesondere die Dosiergenauigkeit und -geschwindigkeit in Abhängigkeit von den im Einsatz befindlichen Membranen und deren Anforderungen einzuhalten. Bei entsprechenden Voraussetzungen kann hier die Implementierung des Horpovel® Additiv-Systems entscheidende Kostenvorteile bringen.

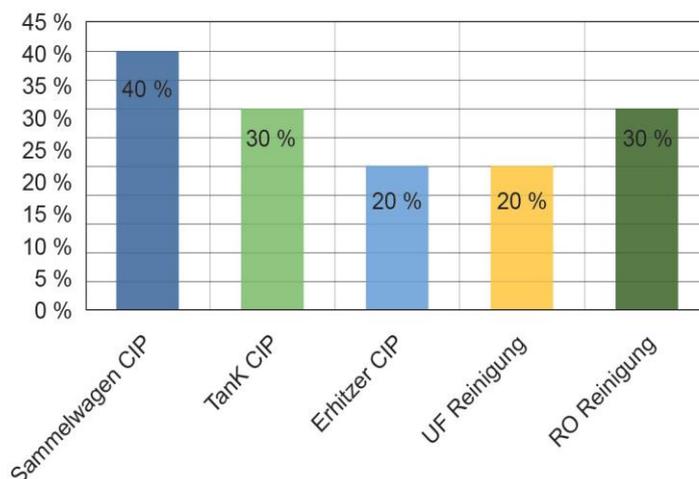


Abbildung 2: Mögliche Einsparpotentiale für Chemikalien bei Einsatz des Horpovel® Additiv-Systems bis zu 40% gegenüber Vollkonfektionierung

Da Filtrationsmembranen einem natürlichen Alterungsprozess und die Prozesse in der Lebensmittelindustrie Schwankungen unterliegen, liegt das besondere Augenmerk der Horpovel® GmbH darauf, Kunden dauerhaft, zuverlässig und engmaschig in Bezug auf die Reinigung und die erzielten Reinigungsergebnisse zu beraten und zu betreuen, sowohl vor Ort als auch mit Online-Tools wie z.B. dem Horpovel® Live-View und den Online-Datenloggern. Durch das Horpovel® Service-Konzept, das eine regelmäßige Kontrolle und Überwachung der Reinigung auf Basis der erfassten chemisch-physikalischen Parameter beinhaltet, können frühzeitig Abweichungen erfasst und Anpassungen des Prozesses durchgeführt werden.

Neben der biologischen Abbaubarkeit der eingesetzten Tenside hat Horpovel® den Einsatz von EDTA auf ein Minimum reduziert. Diese Reduzierung ist aufgrund der gezielten Dosierung der einzelnen Komponenten in Verbindung mit dem Horpovel® Additiv-Konzept realisierbar.

Die sauren Reinigungskonzepte der Horpovel® bieten die Möglichkeit, phosphorsäurefrei (siehe dazu den Fachartikel auf

[www.horpovel.de/presse/](http://www.horpovel.de/presse/)) zu reinigen und durch den Einsatz neuer KOVKLEEN®-Produkte die Abwasserbelastung deutlich zu verringern.

Sowohl bei der Membranreinigung als auch bei der allgemeinen CIP-Reinigung ergibt es sich, dass die Hauptkomponenten der Reinigungschemie, Natronlauge und Salpetersäure, über den lokalen Chemikalienhandel bezogen werden können. Dies vereinfacht die Bewertung aktueller Preisgefüge und somit den kostengünstigen Einkauf dieser Komponenten.

Die Horpovel® GmbH versteht sich nicht nur als Hersteller und Lieferant von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln, sondern auch als Dienstleister im Bereich Reinigung und Desinfektion. Dabei steht ein effizienter und nachhaltiger Umgang mit den vorhandenen Ressourcen im Fokus der Optimierung von Reinigungsprozessen. In Zusammenarbeit mit unseren Kooperationspartnern und dem Einsatz der KOVKLEEN®-Membranreinigungsmittel wird kontinuierlich versucht, sich diesem Ziel anzunähern.



Ihr Ansprechpartner:

Martin Patzelt  
Leiter Verkauf & Anwendungstechnik  
Horpovel® GmbH  
Carolinenglückstr. 25a  
44793 Bochum  
patzelt@horpovel.de  
+49 (0) 234 52992-0  
[www.horpovel.de](http://www.horpovel.de)



# Milchtechnologie-Meisterausbildung geschafft



Feierstunde an der HBLFA im Saal Kematen: Acht Frauen und 14 Männer haben den Milchtechnologie-Meisterlehrgang erfolgreich absolviert. Klaus Dillinger, (5.v.r.), NR Hermann Gahr (7.v.r.), Sebastian Wimmer (8.v.r.) und Ronald Zecha (9.v.r.) gratulierten, Foto HBLFA Tirol

Acht Frauen und 14 Männer haben kürzlich die Meisterausbildung für Milchtechnologie erfolgreich abgeschlossen. Mit ihrem Know-how stellen die Absolventen des Lehrganges 2023/24 sicher, dass die ausgezeichnete Qualität der Milchprodukte in Österreich gewahrt bleibt und weiterentwickelt wird.

Ob Milch, Butter, Käse, Topfen oder Joghurt: Österreichs Konsumenten dürfen weiterhin auf höchste Lebensmittelqualität vertrauen. Garant dafür sind jene jungen Milchexperten, die den Meisterlehrgang für Milchtechnologie 2023/24 (früher: Meisterkurs für Molker und Käser) absolviert haben.

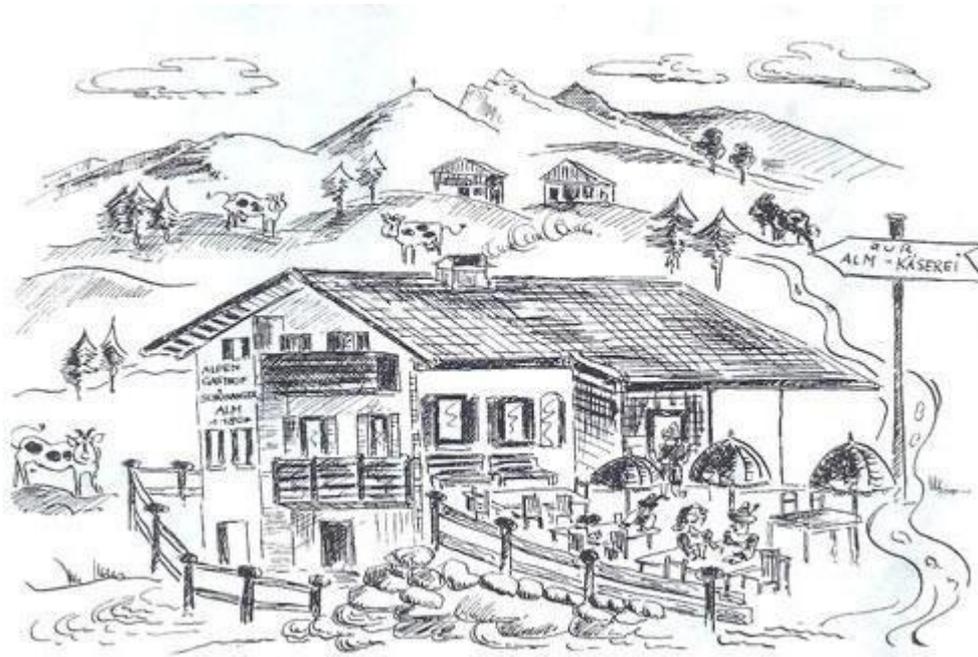
Bei einer Feier an der HBLFA Tirol (Höhere Bundeslehr- und Forschungsanstalt) in Rotholz standen 22 erfolgreiche Absolventen aus ganz Österreich kürzlich vor dem Vorhang - acht Frauen und 14 Männer. Womit der Frauenanteil bei 36 Prozent liegt. Der Tiroler Nationalratsabgeordnete Hermann Gahr sowie Georg Schuler, Innungsmeister für das Tiroler Lebensmittelgewerbe, gratulierten und überreichten die Zeugnisse.

„Die globale Lebensmittelproduktion befindet sich in Umbruch! Gerade in Zeiten wie diesen muss die Qualität unserer Milchprodukte allerhöchste Priorität haben“, hob der Vorsitzende der Prüfungskommission und Forschungsleiter der HBLFA Tirol, Klaus Dillinger, hervor. „Mit der topmodernen Infrastruktur an der HBLFA Tirol sind wir in der Lage, sehr hohe Ausbildungsstandards zu bieten.

Davon profitieren alle – die milchverarbeitenden Betriebe ebenso wie die Konsumenten. Hochwertige Lebensmittel stehen nämlich weiterhin hoch im Kurs.“

Nach der erfolgreichen Premiere vor zwei Jahren findet die Ausbildung zum Milchtechnologie-Meister jetzt im Zweijahres-Rhythmus an der HBLFA Tirol statt. Kooperationspartner sind das Lebensmitteltechnologische Zentrum (LMTZ) in Wieselburg (NÖ) und die Wirtschaftskammer Tirol. Träger der Meisterausbildung ist die HBLFA Tirol, wo auch die Prüfungen stattfinden. Auf dem Lehrplan stehen die Erzeugung von Milchprodukten (Joghurt, Butter, Topfen und Käse) ebenso wie umfangreiches theoretisches Fachwissen aus den Bereichen Milchverarbeitung, Chemie und Mikrobiologie. Der nächste Meisterkurs beginnt im Oktober 2025.

An der HBLFA Tirol sind Schule, Forschung und Serviceeinrichtung unter einem Dach vereint. Neben der Meisterausbildung für Milchtechnologie bietet die HBLFA Tirol auch die praktischen Gegenstände zur Berufsschul-Ausbildung Milchtechnologie. Zudem gibt es zwei umfassende, zur Matura führende fünfjährige Fachrichtungen in den Bereichen Landwirtschaft und Ernährung sowie Lebensmittel- und Biotechnologie. Für Absolventinnen und Absolventen einer landwirtschaftlichen Fachschule steht ein dreijähriger, ebenfalls zur Matura führender Aufbaulehrgang zur Verfügung.



# Sommerausflug auf die Schönanger Alm

**Termin: Mittwoch, 24. Juli 2024, nachmittags**  
**Treffpunkt bei der Alm: 13:30 Uhr**

Auf der größten Alm der Wildschönau genießen 135 Milchkühe über den ganzen Tag saftige Almgräser und werden zwei Mal täglich gemolken. Aus dieser wertvollen Milch macht der Käsemeister Johann Schönauer den berühmten und vielprämiierten Schönanger Käse. In einer Almsaison fallen gut 15 Tonnen Käse an. Täglich werden 2.000 Liter Milch verarbeitet zu Bergkäse, Emmentaler, Camembert, Tilsiter oder Kräuterkäse. Neben Käse werden noch 1.400 Kilogramm frische Almbutter pro Saison erzeugt. Die gesamte Produktion wird direkt vermarktet.

Neben den 135 Milchkühen verbringen auch 140 Jungrinder den Sommer auf der Schönanger, auf 680 Hektar Almgebiet und drei Legern. Die Schönanger Alm ist der Stolz von 25 bäuerlichen Betrieben, deren Tiere hiervon Mai bis September ihren „Sommerurlaub“ verbringen.

Zu einem ganzen Almsommer reicht es nicht, aber zu einem Nachmittag auf der Alm laden wir herzlich ein.

## **Anreise mit dem PKW:**

Bequem erreichbar mit dem Auto über die Landesstraße (L3) in die Wildschönau – ohne Abzweigung der Straße durch Niederau, Oberau, Auffach, bis ans Talende folgen.

Wir besichtigen die Almkäserei und treffen uns im Almgasthof zu einem gemütlichen Beisammensein.

**Anmeldung bis spätestens Freitag, den 19. Juli 2024, bei Frau Susanne Köferle, Telefon 05 92 92-1811 oder [kaesiade@lk-tirol.at](mailto:kaesiade@lk-tirol.at).**

*Wir freuen uns  
auf Ihre/Deine  
Teilnahme!*

# Hausinterner Leistungswettbewerb im 2. Lehrgang 2023/2024 für die 1bMT, 1cMT und 2cMT Klasse der Milchtechnologie

Am Montag und Mittwoch, 5. und 7. Februar 2024, in der letzten Woche des 2. Lehrgangs, fand der hausinterne Leistungswettbewerb

der Schülerinnen und Schüler der ersten und zweiten Klassen unserer Milchtechnologie-Lehrlinge statt.



Abbildung: **ausgezeichneter Erfolg** der Klassen 1bMT und 1cMT mit Direktorin und dem Lehrkörper, Foto TFBS Schwaz-Rotholz

im Bild erste Reihe von links:

**Pascal Kunstl** – Kärntnermilch und **Juliane Gander** –Milchhof Sterzing

Die Vielfalt der theoretischen und fachpraktischen Aufgaben in den Bereichen Käse-technologie, Molkerei- und Buttereitechnologie, Mikrobiologie und Hygiene, Milchmanagement und Qualitätssicherung sowie in den fächer- und kompetenzübergreifenden Bereichen BFE (Berufsbezogene Fremdsprache Englisch) und AWL (Angewandte Wirtschaftslehre) zeigt die umfassende Vorbereitung der Schülerinnen und Schüler auf ihre zukünftigen beruflichen Herausforderungen.

Der Leistungswettbewerb stellt somit einen ersten Test zur Standort- bzw. Wissensbestimmung jeder einzelnen Schülerin und jedes einzelnen Schülers als zukunftsweisende Vorbereitung zur Lehrabschlussprüfung dar.

Die Preisverteilung und Abschlussbesprechung mit der Teilnahme der Direktorin, des Lehrkörpers und aller Schülerinnen und Schüler sind besondere Momente der Anerkennung und Wertschätzung.



Abbildung: **ausgezeichneter Erfolg** der Klasse 2cMT mit Direktorin und dem Lehrkörper  
Foto TFBS Schwaz-Rotholz

im Bild erste Reihe von links:

**Daniel Wöhrnschmied** – Salzburg Milch, **Bernd Steinberger** – Oststeirische Molkerei,  
**Claus Egger** – Kärntnermilch

Fünf Schülerinnen und Schüler mit einem ausgezeichneten und fünf mit einem guten Erfolg zu ehren, unterstreicht die hohe Qualität der Ausbildung an der TFBS Schwaz-Rotholz.

Ein herzlicher Dank geht an den "**Förderverein der Milchtechnologie**" in Rotholz für die großzügige Unterstützung mit Sachpreisen. Solche Initiativen tragen wesentlich zur Förderung der Lehrausbildung bei und zeigen das Engagement der Lehrbetriebe für die Entwicklung ihrer Auszubildenden.



Abbildung: **guter Erfolg** der Klasse 2cMT mit Direktorin und dem Lehrkörper  
Foto TFBS Schwaz-Rotholz

erste Reihe von links:

**Benjamin Bozdech** – NÖM, **Anja Obrlik** Bio Hofkäserei Fürstenhof  
**Martin Messner** – Dolomites Milk

Das Team der TFBS Schwaz-Rotholz kann mit Recht stolz auf die engagierten, zielstrebigsten, fleißigen und verantwortungsbewussten Lehrlinge sein. Die erfolgreiche Durchfüh-

rung des Leistungswettbewerbs spiegelt das Können der Schülerinnen und Schüler wider und ist eine Bestätigung für die Qualität der schulischen Ausbildung.



Abbildung: **guter Erfolg** der Klasse 1bMT mit Direktorin und dem Lehrkörper  
Foto TFBS Schwaz-Rotholz

erste Reihe von links:  
**Markus Niederbacher** – Bergmilch Südtirol, **Josip Viertbauer** – Käserei Walkner

Herzlichen Glückwunsch an alle Beteiligten zum beeindruckenden Erfolg!

# Neu im Team der TFBS für Milchtechnologie

Mein Name ist **Nicole Niederstätter** und ich bin seit September 2023 ein neues Mitglied des Teams der Tiroler Fachberufsschule Schwaz - Rotholz für Milchtechnologie.

Ich unterrichte die Gegenstände Chemie und Mikrobiologie in Theorie und Praxis, sowie Angewandte Mathematik.

Schon als Teenager hatte ich den Wunsch Lehrerin zu werden.

Da zur damaligen Zeit die Berufsaussichten in diesem Feld jedoch sehr schlecht waren, entschied ich mich aufgrund meiner Vorliebe für naturwissenschaftliche Fächer für eine technische Ausbildung zur Chemielabortechnikerin, welche ich in der Firma Sandoz im Jahr 2005 abschließen konnte.

Im Jahr 2008 wechselte ich an die HBLFA – Tirol in die Abteilung Kulturen und absolvierte berufsbegleitend meine Berufsreifeprüfung.

Während meiner Dienstzeit war ich unter anderem als Lehrlingsausbilderin, Qualitätsmanagementbeauftragte und Stellvertretende Abteilungsleiterin tätig.

Neben meiner Berufspraxis im chemischen und mikrobiologischen Labor konnte ich als Vortragende beim Meisterkurs für Milchtechnologie und als Trainerin am WIFI für die Berufsreifeprüfung im Bereich Ernährung und Lebensmitteltechnologie Erfahrungen im Unterrichten sammeln, wodurch meine Leidenschaft für die Pädagogik neu entfacht wurde.

Um meinem Berufswunsch als Pädagogin nachzukommen, nahm ich im September 2021 eine Arbeitsstelle in der Kinderwelt

Stans an und begann berufsbegleitend mit einer Ausbildung zur Elementarpädagogin, welche ich im Februar 2024 abschließen werde.



Als ich von der freien Stelle als Fachlehrerin an der TFBS - Rotholz hörte, zögerte ich keine Sekunde mich um diese Stelle zu bewerben. Mein Ziel ist es, den Unterricht durch praxisorientiertes Lernen dynamisch zu gestalten und eine Umgebung zu schaffen, die nicht nur Wissen vermittelt, sondern auch die Begeisterung für Bildung weckt.

---

## Der Wunderbaum

Ein Wanderer machte Rast nach einem anstrengenden Tag. Er setzte sich unter einen Baum und ruhte sein müden Füße aus.

„Wie schön wäre jetzt ein kühles Getränk“, dachte er – und da stand schon eine Karaffe mit kristallklarem Wasser vor ihm.

der Mann nahm einen grossen Schluck und dachte: „Das ist ja wunderbar. Etwas zu essen dazu wäre auch nicht schlecht.“

Als auch dieser Wunsch sofort erfüllt wurde, wünschte er sich noch einen bequemen Sessel, Musik und noch allerlei.

Als er keinen Bissen und keinen Schluck mehr hinunter bekam, dachte er: „Wenn ich jetzt ein Bett hätte, wie schön wäre das“, und schon lag er in einem grossen weichen Bett.

Kurz bevor er einschlief, dachte er noch: „Wenn jetzt ein Tiger kommt ...“ o.V.

Bedenke gut, was Du Dir wünschst, es könnte wahr werden.

# Hausinterner Leistungswettbewerb im 3. Lehrgang 2023/2024 für die Klassen 2dMT, 3aMT und 3bMT der Milchtechnologie

In den letzten zwei Wochen des dritten Lehrgangs fand ein hausinterner Leistungswettbewerb für die Schüler:Innen der zweiten und dritten Klassen unserer Milchtechnologie-Lehrlinge statt.

Die dritten Klassen nahmen daran am Montag, dem 15. und Donnerstag, dem 18. April 2024 teil, während die zweite Klasse den Wettbewerb am Montag und Dienstag der folgenden Woche bestritt.



Abbildung Schüler mit **ausgezeichnetem Erfolg** der Klasse 2dMT mit Direktorin, Obmann Fachleuteverband Sebastian Wimmer, Produktionsleiter Tirol Milch Rudolf Steiner und dem Lehrkörper, Foto TFBS Schwaz-Rotholz

im Bild erste Reihe von links:

**Lukas Schötzer** – Sennerei Algund

Die vielseitigen theoretischen und praktischen Herausforderungen mussten in den folgenden Fächern bewältigt werden:

- Käseertechnologie
- Molkerei- und Buttereitechnologie
- Mikrobiologie und Hygiene
- Milchmanagement und Qualitätssicherung
- Berufsbezogene Fremdsprache Englisch
- Angewandte Wirtschaftslehre

Neben schriftlichen Prüfungen erprobten sich die 3.-Klässler:Innen auch in vielschichtigen

sensorische Bewertungen von Molkereiprodukten.

Dies zeigt, wie umfassend die Schüler:Innen auf ihre zukünftigen beruflichen Aufgaben vorbereitet werden.

Der Leistungswettbewerb bot ihnen die Gelegenheit, ihre Fähigkeiten und Kenntnisse im Hinblick auf die bevorstehenden Lehrabschlussprüfungen zu verifizieren.

Die Ehrung von sieben Schüler:innen mit einem ausgezeichneten und dreizehn mit einem guten Erfolg, unterstreicht die Qualität der Ausbildung an der TFBS Schwaz-Rotholz.



Abbildung: Schüler:Innen mit **gutem Erfolg** der Klasse 2dMT mit Direktorin und dem Lehrkörper, Foto TFBS Schwaz-Rotholz

Einen guten Erfolg erreichten **Lena Eisendle** – HBLFA Tirol, **Lorenz Luckner** – Obersteirische Molkerei und **Sarah Scheffold** – Alma Bergsennerei Hintereg

Ein herzlicher Dank geht an den "**Förderverein der Milchtechnologie**" in Rotholz für ihre großzügige Unterstützung durch Sachpreise. Solche Beiträge spielen eine bedeutende Rolle bei der Förderung der Lehrausbildung und verdeutlichen das Engagement

der Lehrbetriebe für die Entwicklung ihrer Auszubildenden.

Das Team der TFBS Schwaz-Rotholz kann mit Recht stolz auf die engagierten, zielstrebigsten, fleißigen und verantwortungsbewussten Lehrlinge sein.



Abbildung: Schüler:Innen mit **ausgezeichnetem Erfolg** der Klassen 3aMT und 3bMT mit unserer Direktorin und dem Lehrkörper, Foto TFBS Schwaz-Rotholz

Einen guten ausgezeichneten erreichten im Bild erste Reihe von links:

**Julia Daniel** und **Theresa Hofer** – Milchhof Brixen, **Kurt Kaltenegger** – Obersteirische Molkerei und **David Sotsas** – Milchhof Brixen

zweite Reihe von links: **Bernd Steinberger** – Obersteirische Molkerei und **Johannes Stark** – Sennerei Schnifis



Abbildung: Schüler:Innen mit **gutem Erfolg** der Klassen 3aMT und 3bMT mit Direktorin und dem Lehrkörper, Foto TFBS Schwaz-Rotholz

Einen guten Erfolg erreichten im Bild erste Reihe von links:

**David Turcas** – Gmundner Molkerei, **Liam Wild** – Milchhof Sterzing, **Lukas Tschurtschenthaler** – Sennerei Drei Zinnen, **Anja Obrlik** – Bio Hofkäserei Fürstenhof und **Lara Kepplinger** – Gmundner Molkerei

Zweite Reihe von links: **Simon Meusburger** – Alpenkäse Bregenzerwald, **Daniel Wöhrnschmiel** – SalzburgMilch, **Michael Gaisbauer** – Molkerei Seifried, **Anton Astner** – Kasanova Edelmilch Manufaktur und **Natalie Kern** – Lengauho

Wir gratulieren allen Beteiligten herzlich zu diesem beeindruckenden Erfolg!

## Der frühe Vogel fängt den Wurm

Die Redewendung besagt, dass jemand, der mit einer Sache rechtzeitig beginnt oder früh an einem Ort erscheint, den Zuschlag bekommt oder das Maximale aus einer Situation herausholen kann. Insbesondere bekommt man einen Vorteil gegenüber Personen, die nicht so schnell ins Handeln kommen. – Auf den Punkt bringt das Muhammad ibn Raschid Al Maktum:

„Jeden Morgen erwacht in Afrika eine Gazelle mit dem Wissen, dass sie dem schnellsten Löwen entkommen muss, damit sie nicht getötet wird. Jeden Morgen erwacht in Afrika ein Löwe mit dem Wissen, dass er schneller sein muss als die langsamste Gazelle, damit er nicht verhungert. Ganz gleich ob Du Gazelle oder Löwe bist: bevor die Sonne aufgeht, wärst Du besser schon losgerannt.“

# Das Haltbarkeitsdatum – Fluch oder Segen

Manche Konsument:innen verlassen sich auf ihre Sinne, sehr viele andere schauen sich das Mindesthaltbarkeitsdatum an und entsorgen einwandfreie Produkte im Müll.

Um diese sinnlose Verschwendung etwas hinanzuhalten, findet sich seit einiger Zeit auf manchen Produkten der Berglandmilch neben dem Mindesthaltbarkeitsdatum das Zeichen „Oft länger gut“.



Dieser Zusatz soll dazu beitragen, Konsumenten im Umgang mit Haltbarkeitsdaten zu sensibilisieren und Lebensmittelverschwendung zu reduzieren, indem er die Verbraucher dazu animiert, ihre Sinne nach dem Motto „Schauen, Riechen, Probieren“ einzusetzen, bevor sie Produkte entsorgen.

Viele Produkte sind noch Wochen oder Monate nach dem Überschreiten des Mindesthaltbarkeitsdatums genießbar und oft einwandfrei.

Auch Milchprodukte wie Butter oder Joghurt sind oft länger gut und eignen sich für den „Schauen-Riechen-Probieren“-Test.

Doch gerade hier achten Konsumenten besonders genau auf das Mindesthaltbarkeitsdatum und zögern, diese Produkte nach Überschreiten des Mindesthaltbarkeitsdatums zu konsumieren. Lebensmittelketten nehmen sie sogar vor Erreichen des Mindesthaltbarkeitsdatums aus dem Regal.

Was damit zusammenhängen könnte, dass das Mindesthaltbarkeitsdatum gerne mit anderen Begriffen verwechselt wird.

## Mindesthaltbarkeitsdatum (MHD)

Die Definition des MHDs liegt auf der Hand: Bis zu diesem Datum ist das Produkt mindestens haltbar.

Aber es heißt auf keinen Fall, dass es direkt nach Erreichen dieses Datums schlagartig verdorben ist und weggeworfen werden muss.

„Mindestens haltbar bis ...“ gibt Auskunft darüber, bis wann das Produkt qualitativ einwandfrei ist. Der Hersteller garantiert, dass (bei fachgerechter Lagerung) bis zum Ende des MHDs neben den mikrobiologischen Aspekten auch der Geschmack, die Farbe, Konsistenz, der Geruch und die Nährwerte eines Joghurts immer gleich sind und den hohen Qualitätsstandards entsprechen.



## Verbrauchsdatum

Im Gegensatz dazu ist das Verbrauchsdatum – und das führt bei Konsumenten oft und vor allem bei Milchprodukten zu Missverständnissen – das Datum, des letzten Tages, an dem Lebensmittel noch verkauft respektive konsumiert werden sollen.

Dieser Stichtag muss ernst genommen werden, geht es hierbei um die Frage der Lebensmittelsicherheit, da „zu verbrauchen bis ...“ ausschließlich für leicht verderbliche Nahrungsmittel wie beispielsweise Faschierte, bereits geschnittene Salate, Fisch oder ähnliches verwendet wird.

Der Verzehr dieser Lebensmittel nach dem Verbrauchsdatum würde aus mikrobiologischer Sicht nach kurzer Zeit eine unmittelbare Gefahr für die Gesundheit des Verbrauchers darstellen.

## Shelf life (SL)

Die wörtliche Übersetzung mit „Regal-Leben“ erklärt bereits deutlich, wofür dieser Begriff steht. Er visualisiert den Lebenszyklus eines Produkts und dient als Synonym für Haltbarkeit, Lagerzeit sowie Lagerfähigkeit.

Der Begriff findet sich nicht auf Produkten, aber in Verträgen und ist so etwas wie eine

Haltbarkeitsgarantie des Herstellers – die Zeitspanne, die ein Produkt gelagert werden kann, ohne dass es für den Gebrauch, den Verzehr oder den Verkauf unbrauchbar wird.

Einige Faktoren können Shelf life verkürzen, andere wiederum können auch die Haltbarkeit begünstigen (um nur einmal die Reifung von Käse während der Lagerung zu nennen).

Nach Klärung der Begrifflichkeiten nun zur Frage, was hinter dem MHD steckt und wie es ermittelt wird.

Grundsätzlich muss für jedes einzelne Produkt die individuellen qualitätsgebenden Eigenschaften benannt und gewichtet werden.

Die folgende Abbildung 1 zeigt die drei wesentlichen Faktoren zur MHD-Feststellung bzw. Risikobewertung.

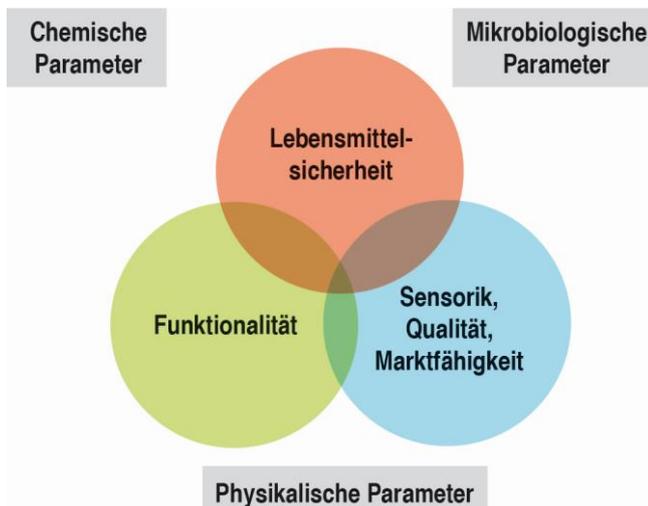


Abbildung 1: Wesentliche Faktoren zur MHD-Feststellung bzw. Risikobewertung  
Quelle: DLG-Expertenwissen 4/2021

Die Abbildung stammt aus DLG-Expertenwissen: 04/2021

Haltbarkeitstests aus sensorischer Sicht: Teil 1. Sensory Shelf Life Testing (SSLT) – Einführung und Methodenüberblick

Um ein Mindesthaltbarkeitsdatum sicher festzulegen, sind neben Labordaten weitere Parameter wie Ergebnisse der Sensorik oder mikrobiologische Tests zu berücksichtigen

Beim Lagertest für Milchprodukte wären dies beispielsweise:

- Physikalische Stabilität (Absetzen, Aufrahmen, Überprüfung der Stabilisierungssysteme)

- Sensorische Stabilität (Einsatz geschmacklich relevanter Zutaten wie Zucker oder Süßungsmittel, Aromen, Kulturen – Einfluss auf die Lagerstabilität)
- Mikrobiologische Stabilität (bei Joghurt – Einsatz neuer Mikroorganismen-Kulturen)

Wie können Haltbarkeiten bei Lebensmitteln präziser und schneller bestimmt werden

Das Ideal – aber sehr zeit- bzw. kostenintensiv – ist der Real Shelf-life Test (RSLT), wobei eine Produkt-Charge über einen langen Zeitraum bei typischen Bedingungen gelagert und immer wieder getestet wird.

Alternativ zu Realtests bieten sich verkürzte Haltbarkeits- und Lagertests, sogenannte Accelerated Shelf-life Tests (ASLT) an. Diese lassen Lebensmittel im Zeitraffer altern, etwa indem die Lagertemperatur erhöht wird, durch Sauerstoffzugabe oder Beschleunigung mit starkem Lichteinfluss.

Lebensmitteltests auch zu Haltbarkeiten im Zeitraffer waren Thema des DLG-Sensoriktages 2024

### Accelerated Shelf-life Tests (ASLT)

Das Molkereiunternehmen Arla Foods Deutschland war gemeinsam mit der Hochschule Trier erfolgreich mit beschleunigten Lagerungen für H-Milch. Es fanden sich Parameter, die einen Vergleich mit Testergebnissen aus Lagerungen in Realzeit ermöglichen. Dieses Verfahren könnte zukünftig ein Weg sein, ein Mindesthaltbarkeitsdatum auch für innovative Produkte schnell und sicher festzulegen. Allerdings hat die verkürzte Methode auch Grenzen, denn Arla stellte fest, dass sich H-Schlagsahne nicht für beschleunigte Lagertests eignet, da sie infolge der eingesetzten Beschleunigungsfaktoren zu schnell aufrahmte.

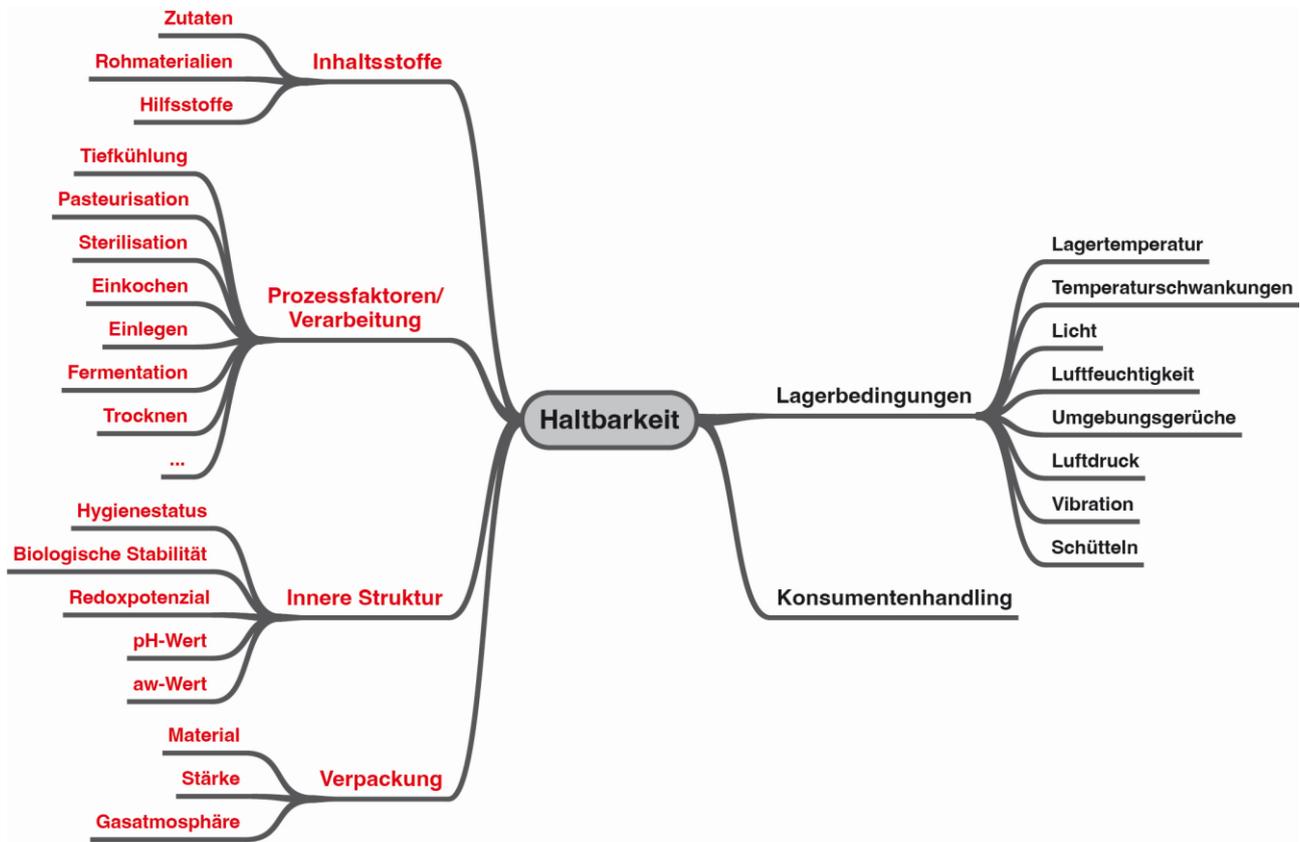
Zudem müssen letztlich ASLTs immer mittels RSLTs abgesichert werden. Für neuartige Produkte, etwa vegane Alternativen, fehlen zudem Vergleichswerte

Auch der Hersteller von Tiefkühlkost bofrost\* führt beschleunigte Lagertests durch. Gemeinsam mit der Hochschule Fulda wurde getestet, wie sich tiefgekühlte Wiener Schnitzel und Eiswaffeln verändern, wenn sie bei der künstlich beschleunigten Lagerung schwankenden Temperaturen ausgesetzt waren.

Das Ergebnis: Die Eiswaffeln wurden bei der beschleunigten Lagerung weich, das Eis war

weniger cremig. Der ermittelte ASLT muss noch weiter optimiert werden. Wiener Schnitzel hingegen hielten sensorisch verkürzten Lagerungen stand, so dass bei diesen Produkten mit „Schnellmethoden zur Haltbarkeitsermittlung“ gearbeitet werden kann.

Fazit: In der Entwicklung sind ASLTs zunächst sehr aufwendig, bevor sie standardmäßig und zeitsparend einsetzbar sind. Zudem müssen sie stets an die Unternehmensbedingungen angepasst werden.



In der Abbildung 2 sind die vielfältigen intrinsischen (rot) und extrinsischen (schwarz) Einflussfaktoren auf die Haltbarkeit dargestellt. Quelle: DLG-Expertenwissen 5/2021

Die Abbildung stammt aus DLG-Expertenwissen 5/2021

Haltbarkeitstests aus sensorischer Sicht Teil 2: Beschleunigte Lagertests / ASLT (Accelerated Shelf Life Testing und indirekte Methoden)

### Mathematische Vorhersagemodelle

Ein anderer Weg, das Mindesthaltbarkeitsdatum zu bestimmen, liegt in rechnerischen Prognose- oder Vorhersagemodellen, an denen beispielsweise das Fraunhofer Institut für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV in Freising forscht.

Hierbei werden „digitale Schatten“ von Lebensmitteln erstellt, die auf rein mathematischem Weg Aussagen liefern, wie sich das Produkt im Laufe der Zeit verändern wird, so-

dass sich Haltbarkeiten ermitteln lassen. Diese Daten können etwa genutzt werden, um Qualitätsveränderungen bei der Umstellung einer Verpackung zu simulieren. Erfolgskritisch ist die Qualität des Datenmaterials, das den mathematischen Modellen zugrunde liegt.

Ein „digitaler Schatten“ ist eine digitale Kopie von realen Gegenständen. Zur Erstellung werden in Datenbanken vielfältige Informationen gespeichert, die das Objekt beschreiben. So entsteht ein virtuelles Abbild des Produktes, das ergänzt um Prozessdaten für weiterführende theoretische Analysen, Simulationen oder Prognosen genutzt werden kann. Bezogen auf die Lebensmittelverarbeitung ermöglicht die Erstellung von digitalen Produktprofilen inklusive der Einflussfaktoren auf die Produkteigenschaften bzw. Haltbarkeit, wie unter

anderem Temperatur, mikrobielle Stabilität, pH-Wert, den Aufbau einer umfassenden produktspezifischen Datenbasis, die durch intelligente Auswertungen verschiedene Szenarien für Qualitätsveränderungen im Lebensmittel durchspielen und so Haltbarkeiten ermitteln kann.

### Elektronische Nasen und Zungen

Die Winopal Forschungsbedarf GmbH vertreibt Labor- und Messgeräte, die mittels Sensoren physikalische Daten in menschliche Sinneseindrücke übersetzen. Die Vorteile der elektronischen Messung liegen darin, dass die Ergebnisse stets objektiv sind und die Geräte rund um die Uhr zur Verfügung stehen. Einige Systeme können inzwischen sogar selbsttätig lernen, doch muss der Mensch stets, auch über eine Kalibrierung, festlegen, welche Standards anzustreben sind.

Das Prinzip menschlicher und elektronischer Nasen ist das gleiche: Geruchsempfindliche Neuronen der Nasenschleimhaut oder Gasensoren reagieren auf einen chemischen Reiz. Anhand von Erfahrungswerten des Menschen oder spezifischer Daten eines Computerprogrammes wird die Geruchsprobe identifiziert.

### Zukunftsvision

Was wäre wenn das Mindesthaltbarkeitsdatum keine fixe Größe mehr ist, sondern gleitend und automatisch festgelegt werden würde.

Bei einer Flasche Orangensaft beispielsweise, die zwei Wochen ungeöffnet im Kühlschrank aufbewahrt wird, bleibt der Inhalt länger frisch, als wenn sie geöffnet im Wohnzimmer steht.

Neue Technologien erlauben es, die Umstände der Lagerung mit einzubeziehen, um ein Mindesthaltbarkeitsdatum exakt zu bestimmen.

Die PolyTaksys GmbH hat das Label U4Food entwickelt, einen elektronischen Nanofeldprozessor in Form eines Aufklebers, der Temperatur, Zeit und Feuchtigkeit misst. Aufgrund dieser Daten könnte das Label ein Mindesthaltbarkeitsdatum flexibel anzeigen und etwa in Form einer Ampel von grün über gelb auf rot schalten, um einen baldigen Verbrauch anzuregen.



Abbildung 3: Smart Label für ein dynamisches MHD

Bild-Quelle: Global Innovations Germany GmbH & Co. KG

Fazit:

Trotz dieser technischen Neuerungen, welche die Arbeit der Fachkräfte erleichtern sollen, ist immer noch der Mensch das Maß aller Dinge: Es liegt an ihm richtige Daten zu erheben, passende Methoden auszuwählen, die Ergebnisse zu interpretieren und die Maßnahmen in der Praxis gezielt einzuleiten.

Wie lässt sich also beurteilen, ob ein Lebensmittel nach dem Mindesthaltbarkeitsdatum noch genießbar ist oder nicht. – Durch den Einsatz unserer eigenen Sinne, die wir jahrelang unbewusst trainiert haben. Aus Erfahrung wissen wir, wie ein essbares Nahrungsmittel aussieht, riecht und schmeckt.

Weiterführende Informationen zur Lebensmittelsensorik sind in Form der DLG-Expertenwissen kostenfrei abrufbar unter [www.DLG.org/expertenwissen](http://www.DLG.org/expertenwissen)

Zur Vertiefung des Themas veranstaltet die DLG-Akademie am 02. Oktober 2024 unter dem Titel "MHD neu gedacht - Sensorische Methoden und Tools zur Haltbarkeitsermittlung" einen Workshop. Details zum Programm unter: [www.dlg-akademie.de](http://www.dlg-akademie.de)



## Mobbing gab es schon immer

Eine berühmte Sängerin erhielt eines Tages einen Brief, der von Beleidigungen nur so strotzte. Freunde rieten ihr, den Briefschreiber zu verklagen. Sie aber winkte ab. Sie hatte eine bessere Methode. Sie schickte den Brief an den Absender zurück und schrieb dazu: „Gestern wurde mir beiliegender Brief zugestellt. Ich sende ihn Ihnen zu, da Sie als angesehener Bürger wissen müssen, dass irgendein unverschämter Kerl in Ihrem Namen beleidigende Briefe schreibt. Mit freundlichen Grüßen.“

# Lehrabschlussprüfung der Milchtechnologielehrlinge am 25. und 26. April 2024 an der Tiroler Fachberufsschule Schwaz/Rotholz am Standort Rotholz

Die feierliche Verleihung der Abschlusszeugnisse und Lehrbriefe Milchtechnologielehrlinge fand am 25/26.04.2024 an der Tiroler Fachberufsschule Schwaz/Rotholz, Standort Rotholz, statt.

In Rotholz haben 31 Milchtechnologielehrlinge äußerst anspruchsvolle Herausforderungen gemeistert, um ihre Lehrzeit mit der Lehrabschlussprüfung (LAP) erfolgreich abzuschließen. Dies markiert einen bedeutsamen Meilenstein in ihrer beruflichen Ausbil-

dung im Lehrberuf Milchtechnologin/Milchtechnologien.

Beeindruckenderweise erzielten **zehn SchülerInnen einen ausgezeichneten** und **elf einen guten Erfolg**.

**Fünf SchülerInnen konnten sogar das Triple A erreichen**, was bedeutet, dass sie bei der LAP, im Jahreszeugnis und beim Leistungswettbewerb ausgezeichnet wurden.

Wir gratulieren herzlichst und wünschen den AbsolventInnen weiterhin viel Erfolg!



Abbildung: Abschlussklassen 3. LG 2023/2024 – 3a + 3b Klasse – mit Prüfungskommission, Direktion und Lehrkörper, Foto TFBS Schwaz-Rotholz

## Herr Keuner und die Flut

Herr Keuner ging durch ein Tal, als er plötzlich bemerkte, dass seine Füße in Wasser gingen. Da erkannte er, dass sein Tal in Wirk-

lichkeit ein Meeresarm war und dass die Zeit der Flut herannahte.

Er blieb sofort stehen, um sich nach einem Kahn umzusehen, und solange er auf einen Kahn hoffte, blieb er stehen.



Abbildung: SchülerInnen mit **ausgezeichnetem Erfolg**, Prüfungskommission, Direktion und Lehrkörper

erste Reihe von links: **Theresa Hofer** – Milchhof Brixen, **Lara Kepplinger** – Gmundner Molkerei, **Julia Daniel** – Milchhof Brixen, **Natalie Kern** – Lengauhof

zweite und dritte Reihe von links: **Simon Meusburger** - Alpenkäse Bregenzerwald, **Johannes Strak** - Sennerei Schnifis, **Bernd Steinberger** - Obersteirische Molkerei, **Daniel Wörnschmi** – SalzburgMilch, **Anton Astner** - Kasanova Edelkäse Manufaktur, **Kurt Kaltenegger** - Obersteirische Molkerei

Foto TFBS Schwaz-Rotholz



Als aber kein Kahn in Sicht kam, gab er diese Hoffnung auf und hoffte, dass das Wasser nicht mehr steigen möchte.

Erst als ihm das Wasser bis ans Kinn ging, gab er auch diese Hoffnung auf und schwamm.

Er hatte erkannt, dass er selbst ein Kahn war.

Bertold Brecht

Dieses „Gleichnis“ möchte dazu animieren, auf sich selbst zu vertrauen und sich selbst

zu helfen, anstatt sich auf die Hilfe anderer zu verlassen.

So denken viele Menschen nicht nach und verlassen sich blind auf Hilfe von anderen Personen, die allerdings nicht gewährleistet ist. Erst wenn man erkennt, dass man sich selbst um die Lösung eines Problems aus eigener Kraft und unabhängig von anderen Menschen kümmern muss, kann man das Problem auch lösen.

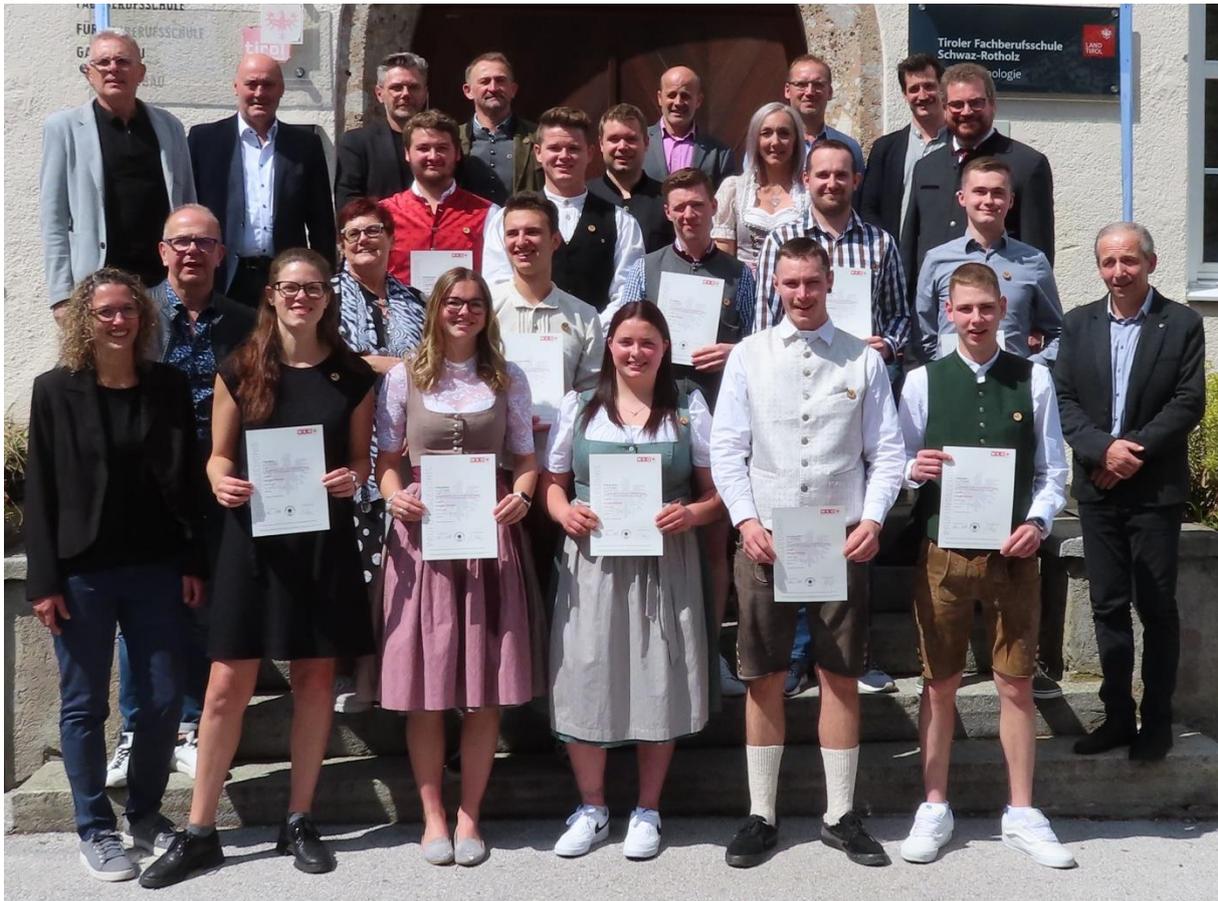


Abbildung: SchülerInnen mit **gutem Erfolg**, Prüfungskommission, Direktion und Lehrkörper  
 erste Reihe von links: **Anja Obrlik** - Bio Hofkäserei Fürstenhof, **Verena Gruber** – SalzburgMilch, **Gerlinde Winter** – SalzburgMilch, **Liam Wild** - Milchhof Sterzing, **Tobias Huber** - Gmundner Molkerei

zweite Reihe von links: **Lukas Tschurtschenthaler** - Sennerei Drei Zinnen, **David Sotsas** - Milchhof Brixen, **Michael Gaisbauer** - Molkerei Seifried, **David Turcas** - Gmundner Molkerei

dritte Reihe von links: **Domenik Blaßnigg** - Pinzgau Milch, **Martin Messner** - Dolomites Milk

Foto TFBS Schwaz-Rotholz



Noch eines zum Thema Problem:

Es war einmal ein Problem, das sehr unglücklich und traurig war, weil alle Menschen über es schimpften und es verfluchten. Dabei fing alles so spannend an ...

In der Problementstehungsfabrik wurde ihm in der Endkontrolle gesagt, dass ihn eine große Bestimmung erwarte und es den Menschen ganz besondere Momente in ihrem Leben bringen würde. Voller Freude und Tatendrang machte sich das Problem daraufhin daran, die Menschenwelt zu besuchen.

Anfangs wollte es niemand beachten – es war noch zu klein, so ein unwichtiges Problemchen halt.

Doch genährt durch das Verdrängen und Wegschieben der Menschen, wuchs es zu

einem beachtlichen Problem heran. Jetzt wurde es beachtet, allerdings zog es auch schon den ersten Unmut auf sich. Aber weiterhin weit und breit keine Aussicht auf die besonderen Momente, wie man es ihm vor einer Ewigkeit versprach.

Es wuchs weiter und wurde größer und größer. Die Beschimpfungen der Menschen schlugen um in Resignation.

Bis eines Tages ein junger Mann mit seinem Sohn das Problem betrachtete.

„Das wird keine leichte Aufgabe“, sagte der Mann zu seinem Sohn.

„Da haben wir ja ein richtiges Problem, Paps, oder?“



Abbildung: SchülerInnen mit **Triple A**, Prüfungskommission, Direktion und Lehrkörper

erste Reihe von links: **Johannes Strak** - Sennerei Schnifis, **Theresa Hofer** – Milchhof Brixen, **Julia Daniel** – Milchhof Brixen, **Bernd Steinberger** - Obersteirische Molkerei, **Kurt Kaltenegger** - Obersteirische Molkerei

Den frischgebackenen Milchtechnologinnen und Milchtechnologen wurden neben dem Lehrbrief und dem Abschlusszeugnis auch mit Ehrenurkunden, Einkaufsgutscheinen und weiteren Sachpreisen belohnt, darunter Fachbücher. Diese großzügigen Gaben wurden von den Lehrbetrieben gesponsert, die sich freiwillig im **Förderverein der Milch-**

**technologie** Rotholz zusammengeschlossen haben, um durch Spenden diese Unterstützung zu ermöglichen. Wir möchten uns herzlich für ihre wertvolle Hilfe während der Ausbildung bedanken!



„Lass dich davon nicht einschüchtern, mein Sohn. Ein Problem ist nichts weiter als eine Herausforderung, eine Aufgabe, die es zu lösen gilt – mehr nicht. Eine Hürde, die wir gemeinsam überspringen werden. Vielleicht müssen wir hierfür neue Sichtweisen und Standpunkte einnehmen, uns weiter entwickeln. Auf alle Fälle ist ein Problem für uns da.“

„Wie kann etwas für uns sein, wenn wir Schwierigkeiten damit haben?“

„Weil wir daran wachsen werden, mein Sohn. Und nachdem wir es bewältigt haben, werden wir anderen Menschen helfen können, wie sie solch ein Problem lösen können.“

Das Problem lauschte aus dem Hintergrund gespannt und freute sich darauf, dass nun endlich jemand den Mut fasste und sich seiner annahm.

„Weshalb bist du dir so sicher, Paps?“

„Wenn ein Problem gegen uns wäre, müsste es Kontraplem heißen – tut es aber nicht.“ zwinkerte er seinem Sohn zu.



Im Anschluss an die Verleihung der Lehrbriefe, Zeugnisse und Urkunden wurden die Absolventinnen und Absolventen für ihre herausragenden Leistungen während ihrer Lehrzeit, einschließlich zahlreicher herausragen-

der Auftritte und Präsentationen, zu einem Abendessen eingeladen, das vom **Verband der Käse- und Molkereifachleute** sowie dem **Förderverein der Milchtechnologie Rotholz** veranstaltet wurde.



Das Problem verstand nun, welche besonderen Momente es den Menschen brachte.

Kleine Probleme versprachen kleine Entwicklungsschritte, große Probleme hingegen gingen einher mit großen Entwicklungen – und unser Problem hier war schon verdammt groß.

o.V.

# Folgende Projektarbeiten wurden von den Milchtechnologielehrlingen bei der Lehrabschlussprüfung präsentiert



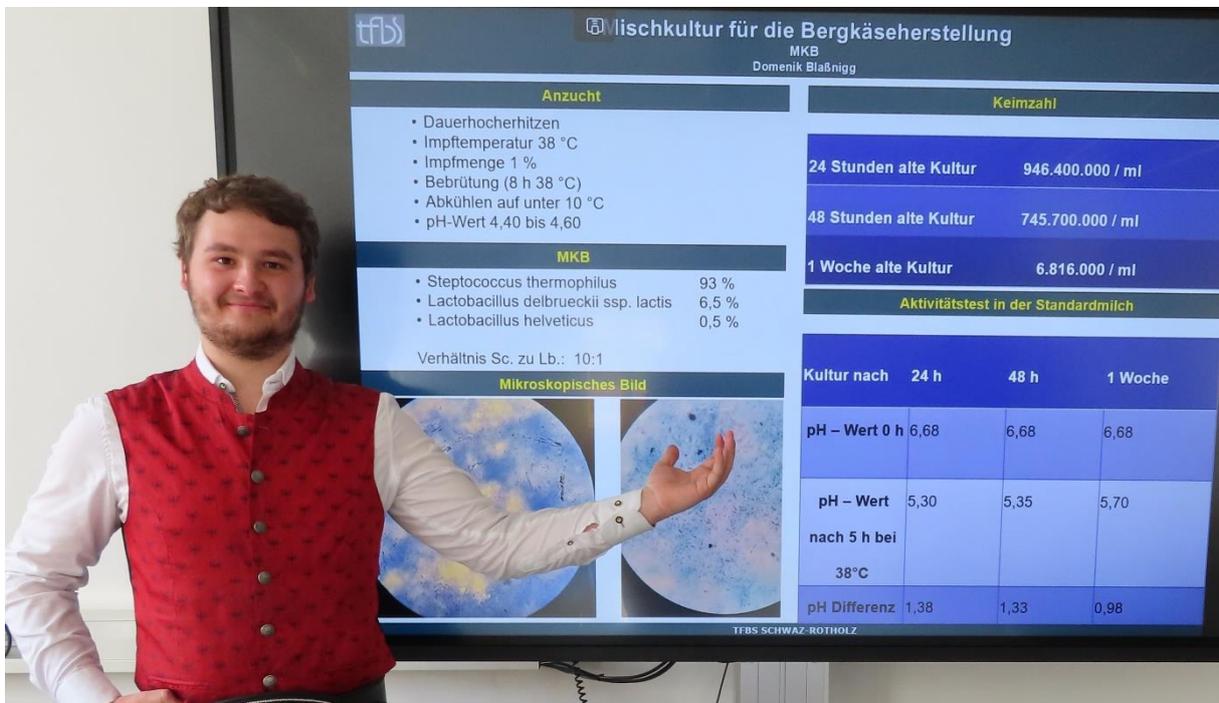
**Julia Daniel und Theresa Hofer – Brimi (Brixner Milchhof) mit der Projektarbeit „Säuerungsaktivitätsversuch mit verschiedenen Kulturenformen“**



**Kurt Kaltenecker – Obersteirische Molkerei und Michael Gaisbauer – Molkerei Seifried mit der Projektarbeit „Technologische Schmelzkäsevariationen“**



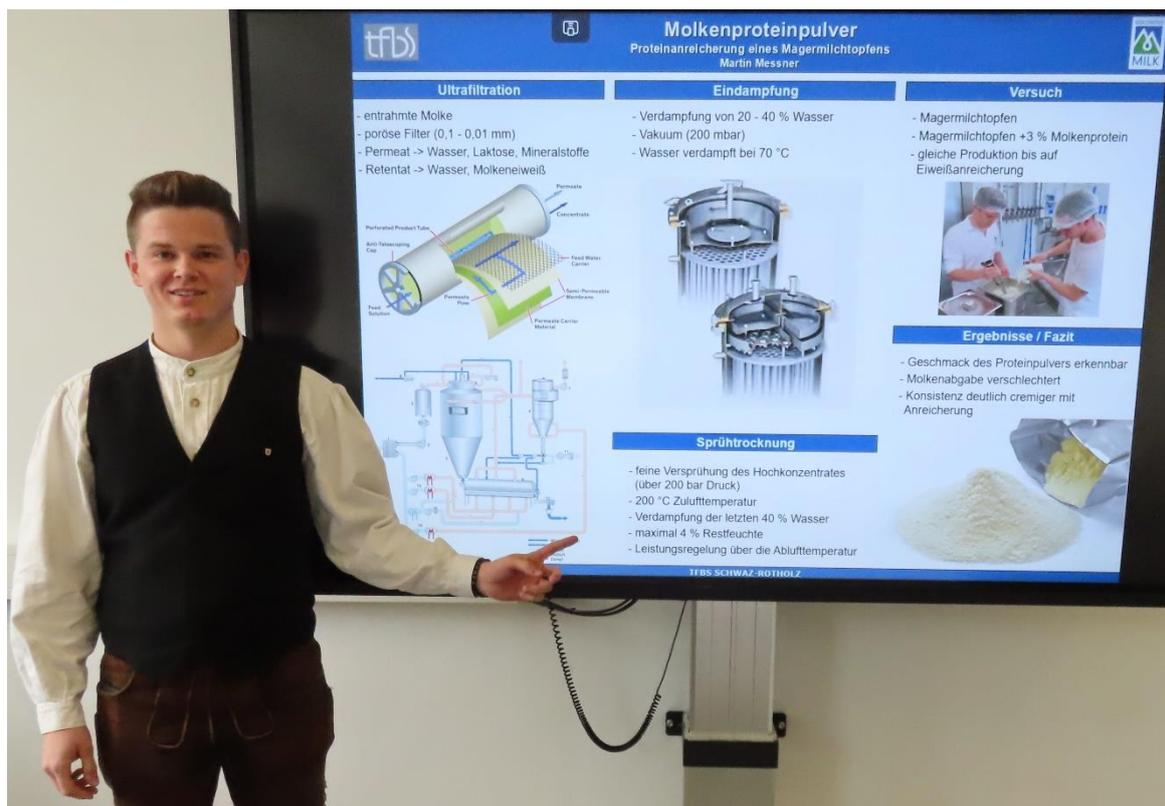
**Tobias Huber – Gmundner Molkerei**  
mit der Projektarbeit „Milchreis, mit und ohne Carageen“



**Domenik Blaßnigg – Kaiserwinkl Sennerei**  
mit der Projektarbeit „Mischkultur für die Bergkäseherstellung“



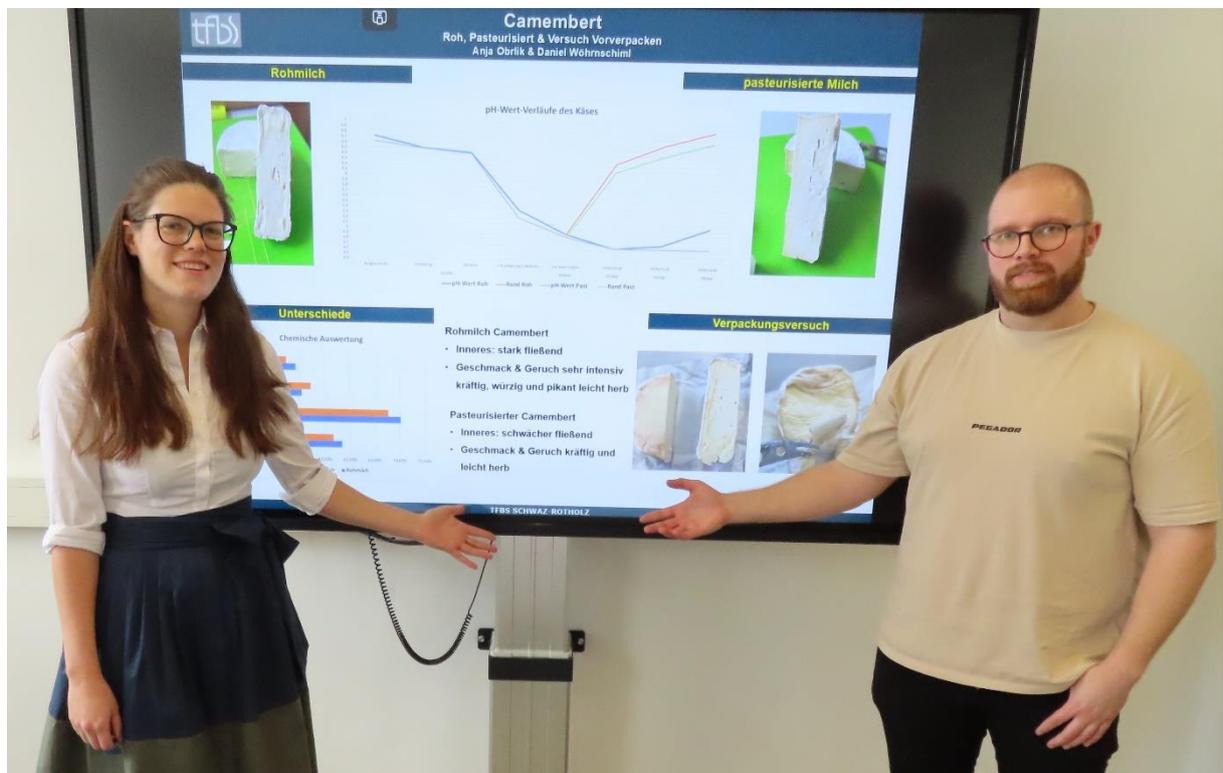
**Gerlinde Winter – SalzburgMilch und Lara Kepplinger mit der Projektarbeit „Cottage Cheese mit Süßrahmdressing Natur und verschiedenen Zusätzen“**



**Martin Messner – Dolomites Milk mit der Projektarbeit „Molkenproteinpulver: Proteinanreicherung bei Topfen“**



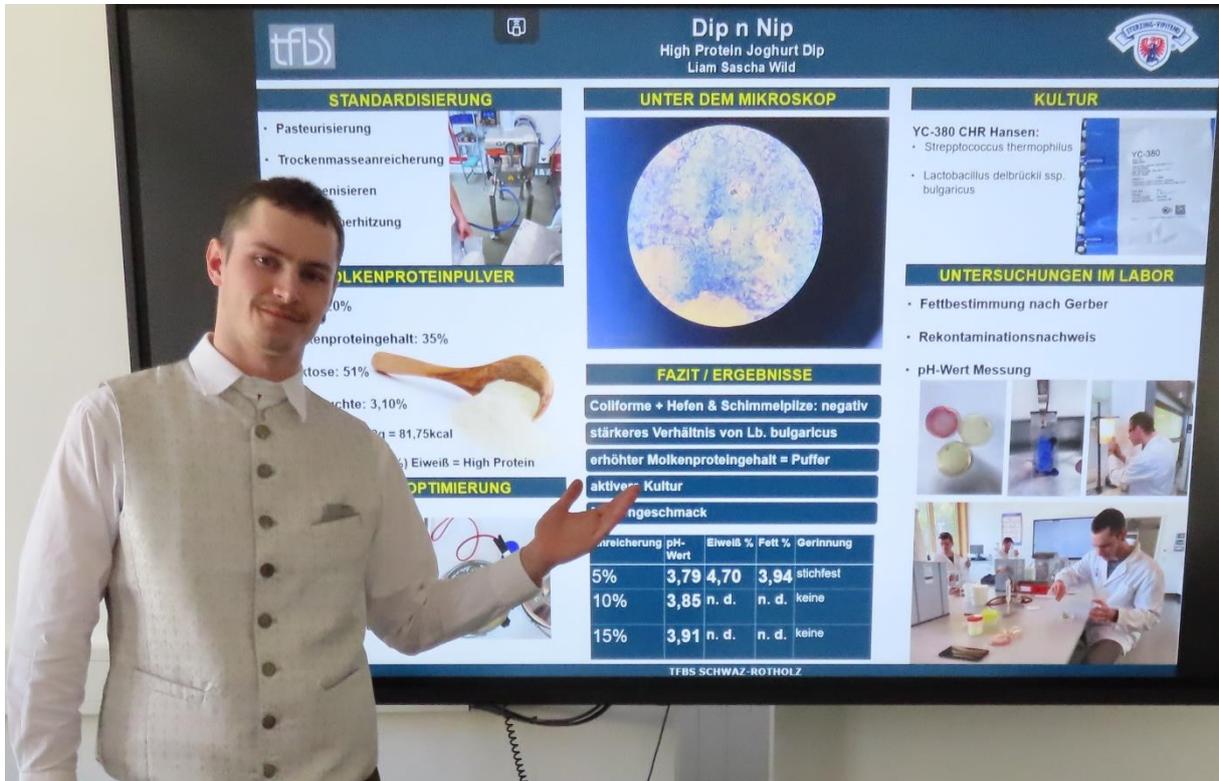
**David Sotsas – Milchhof Brixen mit der Projektarbeit „Herstellung von Burrata mit unterschiedlichen Behandlungsverfahren“**



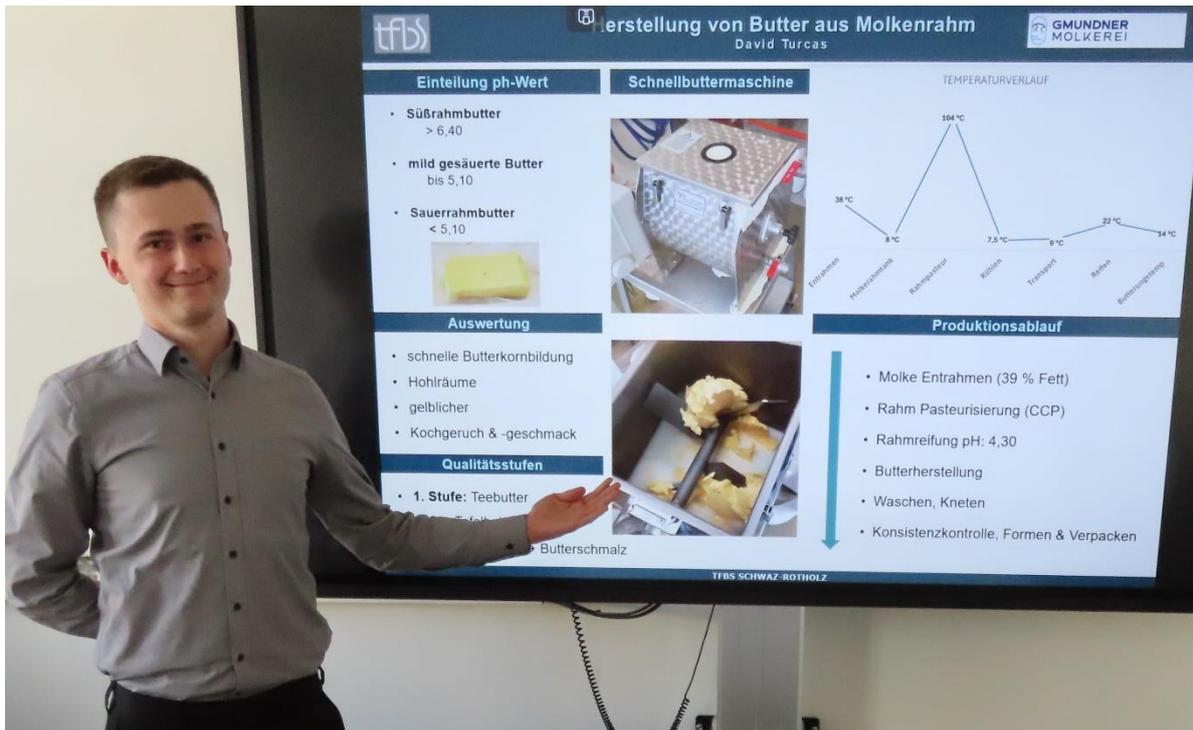
**Anja Obrlik – Bio-Hofkäserei Fürstenhof und Daniel Wöhrnschmid – SalzburgMilch mit der Projektarbeit „Camembert aus Roh- und pasteurisierter Milch“**



**Steinberger Bernd - Obersteirische Molkerei und Lukas Tschurtschenthaler – Sennerei Drei Zinnen mit der Projektarbeit „Bruchgelochter Schnittkäse mit Schimmelreifung, Färbe- und Salzbadversuchen“**



**Liam Sascha Wild – Milchhof Sterzing mit der Projektarbeit „Dip n Nip: High-Protein-Joghurt-Dip“**



David Patrik Turcas – Gmundner Molkerei mit der Projektarbeit „Herstellung von Butter aus Molkenrahm“



Michelle Nachbaur – Vorarlberg Milch mit der Projektarbeit „Surakäs mit Marmelade“

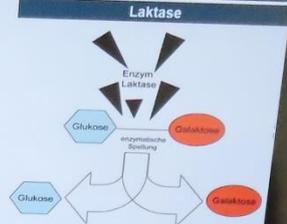
**Brixentaler Broda**  
Anton Astner

PRODUKTION	REIFEN	LABORERGEBNISSE
Beimpfen und Bebrüten bei 26 °C für 25 h ↓ Gallerte brechen ↓ Anwärmen überschöpfen ↓ Ausnehmen und abtropfen ↓ Aufreiben ↓ Salz und Pfeffer hinzufügen Besprühen mit Kulturen	Reifung 4 Tage bei 27 °C ↓ 70 % Luftfeuchtigkeit ↓ Abpacken und kühlen auf 6 °C	TM 27,6 % ↓ Fett 0,1 %
		
<b>SENSORIK</b> 		

TFBS SCHWAZ-ROTHOLZ

**Anton Astner - Kasanova Edelkäse Manufaktur**  
mit der Projektarbeit „Herstellung Brixentaler Broda“

**Vergleich zwischen Naturjoghurt und laktosefreiem Naturjoghurt**  
3bMT  
Verena Gruber & Marie Högler

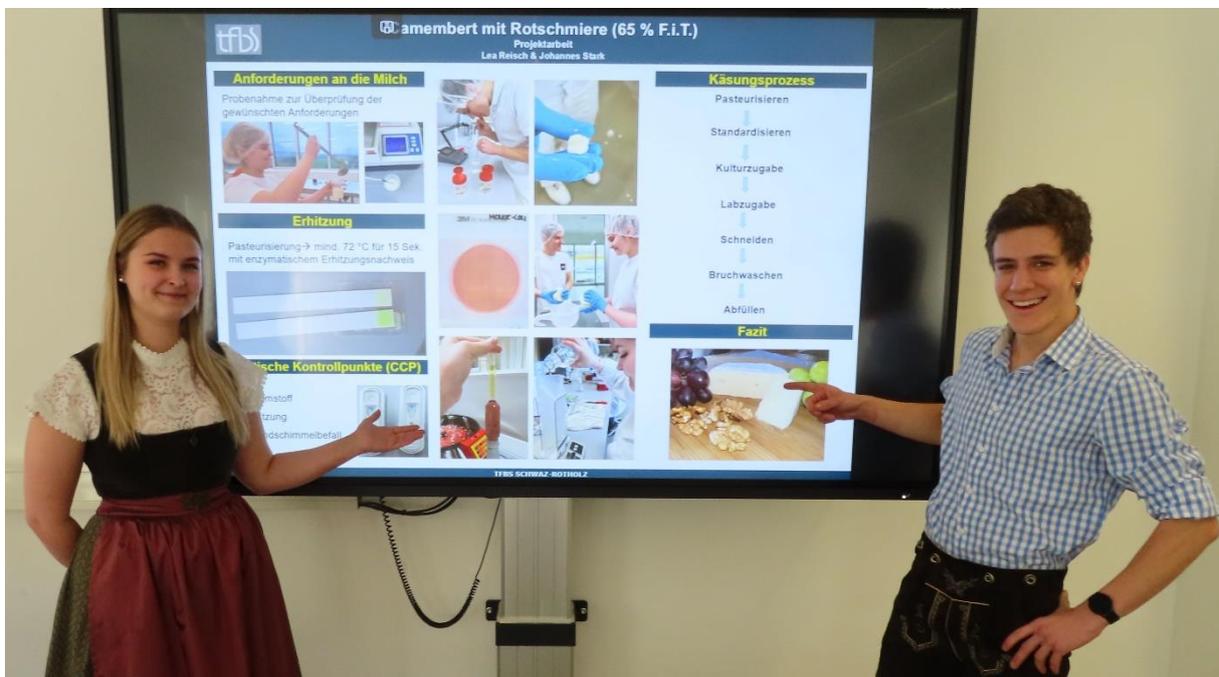
Produktionsplan	Laktase	Laboruntersuchungen	Auswertung
Bereitstellen der geeigneten Milch (+ Laktase) ↓ Standardisierung der Trockenmasse ↓ Homogenisieren ↓ Dauerhoherhitzen ↓ Heißhalten ↓ Abkühlen auf Impftemperatur ↓ Kulturzugabe ↓ Bebrüten ↓ Kaltwasserkühlung ↓ Rühren der Gallerte ↓ pH-Wert / Sensorik ↓ Verschließen und Lagern		Fettgehalt: 3,6 % Hefen & Schimmel: 0	
			

TFBS SCHWAZ-ROTHOLZ

**Verena Gruber – Salzburgmilch und Marie-Christin Högler – Berglandmilch Feldkirchen**  
mit der Projektarbeit „Vergleich Naturjoghurt zu laktosefreiem Naturjoghurt“



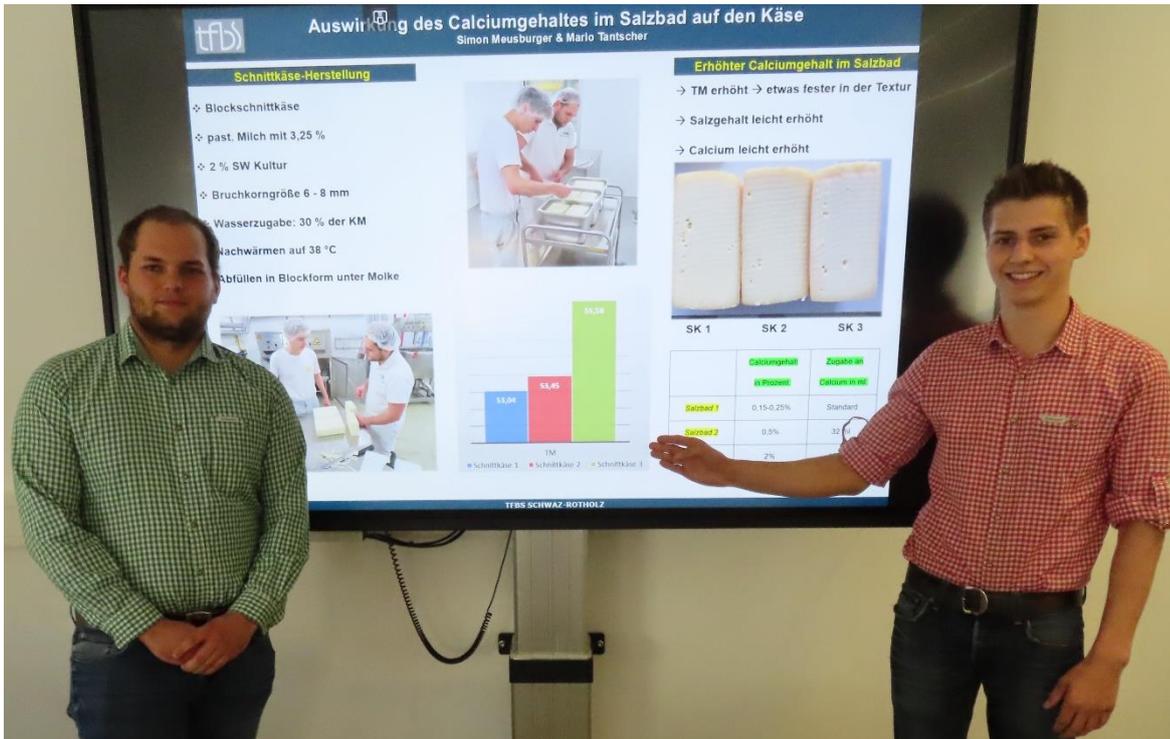
**Patricia Leia Winter und Lena-Marie Krienzner – Berglandmilch Voitsberg mit dem Projekt „Halbweicher Schnittkäse“**



**Lea Reisch – Vorarlberg Milch und Johannes Stark – Sennerei Schnifis mit der Projektarbeit „Camembert mit Rotschmierekultur“**



**Natalie Kern – elterlicher Betrieb – Lengauhof Ginzling und Julia Bauer – Käserei Woerle mit der Projektarbeit „Säuerungsaktivität mit verschiedenen Bebrütungszeiten“**



**Simon Meusburger – Alpenkäse Bregenzerwald und Mario Tantscher – Sennerei Lingenau mit der Projektarbeit „Auswirkung des Calciumgehaltes im Salzbad auf den Käse“**

**tfbs** **Neue süße Verführung**  
Laktosefreier Frischkäse mit Fruchtzubereitung und Schoko  
Vanessa Reichenberger

**Produktion**

↓

Topfherstellung  
Butterherstellung  
Rahmherstellung  
Thermomix  
Abfüllung

**Laboruntersuchungen**

Fettgehaltbestimmung nach van Gulik:  
26,4 % Fett

Folientrocknung: 45,8 % TM

Coliforme: 0

**Sensorik**

Durchschnittswerte

Kriterium	mit Erdbeere	mit Mandel	mit Schoko	mit Schokoladestruel
Geruch	3.8	3.8	3.8	3.8
Geschmack	3.8	3.8	3.8	3.8
Aussehen	3.8	3.8	3.8	3.8
Viskosität	3.8	3.8	3.8	3.8

TFBS SCHWAZ-ROTHOLZ

**Vanessa Reichenberger** – Berglandmilch Aschbach  
mit der Projektarbeit „**Neue süße Verführung**“ (Laktosefreier Frischkäse mit Fruchtzubereitung und Schoko)

**tfbs** **Buttermilch**  
mit Minze und Honig  
Mortaza Tajik

**Ziele**

- Saure Variante mit Pfefferminze
- Süße Variante mit Honig

**Produktionsplan**

Hemmstofffrei

↓

Fettstandardisierung

↓

Homogenisierung

↓

Dauerhoherhitung

↓

Impfen (DL + O)

↓

Bebrüten (20°C)

↓

End pH-Wert (4,46 – 4,53) und sensorische Kontrolle

↓

Minze- und Honigzugabe

↓

Abfüllen

↓

Lagern (6°C)

**Kritische Kontrollpunkte**

- Hemmstoff
- Dauerhoherhitung
- Rekontamination

**Sensorik und Fazit**

- grobe Minzeblätter

TFBS SCHWAZ-ROTHOLZ

**Mortaza Tajik** – Bergmilch Südtirol  
mit der Projektarbeit „**Buttermilch mit Minze und Honig**“

# Einladung

**41. Milchwirtschaft-  
liche Wallfahrt  
25. August 2024  
10:30 Uhr**



Wir laden wieder herzlich zu unserer diesjährigen Wallfahrt zur Kapelle der Milchwirtschaft auf die Kraftalm bei Itter ein.

Beim Gottesdienst, den **Prälat Balthasar Sieberer** mit uns feiert, gedenken wir unserer verstorbenen Mitglieder, besonders jener, die uns seit der letzten Wallfahrt verlassen haben.

Den Gottesdienst wird die **Bundesmusikkapelle Itter** mitgestalten, die Ehrenformation stellt der **Kameradschaftsbund Wörgl**.

Die Wallfahrt findet bei jeder Witterung statt – Anfahrt bitte möglichst bis 10.00 Uhr.

Anschließend an den Gottesdienst sind die Teilnehmer zu einem freundschaftlichen Beisammensein in die KRAFTalm eingeladen.

Da die neue „Salvista-Gondelbahn“ bis auf die Kleine Salve führt, sind die KRAFTalm und die milchwirtschaftliche Kapelle nunmehr die Mittelstation.

Wer bis ganz nach oben fährt, kann einen 360-Grad-Weitblick auf das Inntal, den Wilden Kaiser und die Hohe Salve genießen.

Die Talstation der Gondelbahn ist beim Gasthof „Kaiserblick“, von Wörgl kommend, rechts nach der Abzweigung nach Itter; von Osten kommend, links vor dieser Abzweigung.

#### **Berg- und Talfahrt:**

Erwachsene	22,50 Euro
Jugendliche	17,00 Euro
Kinder	11,50 Euro

Von Hopfgarten im Brixental bietet sich die Möglichkeit mit zwei Gondelbahnen auf den Gipfel der Hohen Salve zu fahren, Wanderung zur KRAFTalm in einer Gehzeit von ca. 50 Minuten. Retour: Aufstieg bis zur Mittelstation Hopfgarten (Rigi) in etwa auch 50 Minuten.

Aus organisatorischen Gründen ist es wünschenswert, den Lift direkt auf die KRAFTalm zu benutzen.

*Wir freuen uns auf zahlreiches Kommen.*

Im Gedenken an unser Mitglied

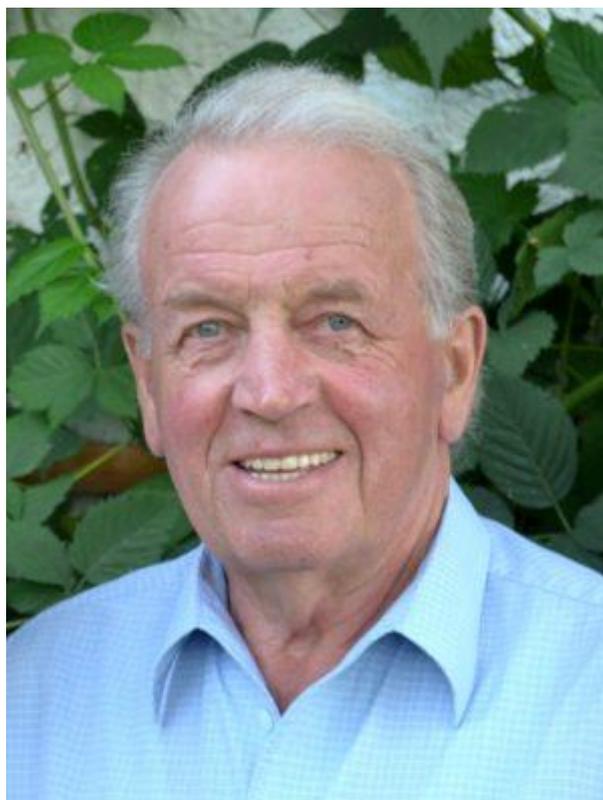
# Berchtold BARTLE

Käsefachberater in Ruhe

**14.05.1932** † **01.03.2024**

*Fürchte dich nicht, denn ich habe dich erlöst!  
Ich habe dich bei deinem Namen gerufen,  
du bist mein.*

*Jesaja 43,1*



Berchtold Bartle wurde am 14. Mai 1932 als viertes von elf Kindern in Schwarzenberg geboren.

Seine Eltern besaßen eine kleine Landwirtschaft.

Schon in jungen Jahren arbeitete Bartle als Pfister auf den Alpen Unterhirschberg und Uga.

Als Pfister bezeichnet man in der Region einen Jungen (meist aus dem Kreis der Verwandtschaft bzw. Bekanntschaft), der den Sommer über auf der Alm gegen ein kleines Entgelt mithilft.

Von 1950 bis 1953 absolvierte er die Käselehre bei Meisterkäser Anton Schmid im Halbjahresbetrieb Hof in Schwarzenberg.

In einem Halbjahresbetrieb, also einer Wintersennerei, wird von September bis Juni Milch verarbeitet. Über den Sommermonaten befindet sich das Vieh auf der Alm und damit geht die Milch in die dortige Almkäserei.

Ein Senner war also nicht fix das ganze Jahr angestellt, sondern ein Saisonarbeiter: Im Winter im Halbjahresbetrieb, über die Sommermonate auf einer Almkäserei und zur Überbrückung bis zu Beginn der Tätigkeit in der Wintersennerei als Holzknecht tätig.

In den Jahren 1954 bis 1955 besuchte er den Gehilfenkurs in der Käseerschule Rotholz.

Seine Arbeitsstellen hatte er 1955 in der Sennerei Au Rain in Schwarzenberg und dann bis 1965 in der Sennerei Au-Rehmen.

Jeweils in den Sommermonaten sennte Bartle auf den Vorsäßen Obergeißkopf und Gmeind sowie auf der Alpe Falz, Alpe Wurzach, Alpe Schwarzenberger Platte, Alpe Weiße Fluh, Vorsäß Vorderhopfreen und Alpe Mittelargen.

Im Sommer 1961 arbeitete er in der Käserei Dr.-Anton-Fehr-Schule in Weiler im Allgäu, wo er auch den Meisterkurs besucht.

Das 1929/1930 errichtete Schulgebäude der Lehr- und Versuchsanstalt für Emmentalerkäserei in Weiler im Allgäu wurde später in Dr. Anton-Fehr-Schule umbenannt, nach einem deutschen Agrarwissenschaftler und Politiker, Initiator der international bekannt gewordenen Süddeutschen Versuchs- und Forschungsanstalt für Milchwirtschaft in Weihenstephan.

In den Herbstmonaten arbeitete Bartle als Holzarbeiter beim Güterwegbau oder auf der elterlichen Landwirtschaft.

Von 1965 bis Anfang 1994 war Bartle bei der Landesstelle Vorarlberg des Milchwirtschaftsfonds als Käsefachberater beschäftigt.

Im Jahr 2015 wurde Bartle zum Ehrenmitglied des Vorarlberger Sennenverbandes ernannt.

Im Gedenken an unser Mitglied

# Eduard METZLER

Käsermeister in Ruhe

**04.09.1935** † **24.12.2023**

*Es ist zu früh – sagt das Herz.  
Es ist Gottes Wille – sagt der Glaube.  
Du fehlst uns – sagt die Liebe.  
Und wer sagt – so ist das Leben,  
der weiß nicht – wie weh es tut.*



Geboren wurde Eduard Metzler am 4. September 1935 in Egg im Bregenzerwald/Vorarlberg, wo er auch aufwuchs.

Der Vater Ludwig war Milchkäufer und Käser – er war der erste Egger Sennner, der Parmesankäse erzeugte und ihn nach Italien exportierte.

Seine Mutter Agnes, geborene Hammerer, führte den Haushalt und ein kleines Lebensmittelgeschäft.

Nach Absolvierung der Volks- und Hauptschule in Egg besuchte Eduard drei Jahre lang die Bundes- und Gewerbeschule für Maschinenbau in Bregenz und war anschließend zwei Jahre lang im Geschäft der Eltern tätig.

Dann begann er eine Lehre als Käser in der Sennerei Hörbranz mit abschließender Lehrabschlussprüfung für Käserei an der Bundeslehranstalt für Molkerei und Käserei in Rotholz.

Nach Beendigung des achtmonatigen Lehrgangs für Käserei und Molkerei an der Bundeslehranstalt in Rotholz wurde ihm die Stelle als Betriebsleiter in der Genossenschaftskäserei in Bach im Lechtal angeboten, die er 15 Jahre lang führte.

Im Jahre 1964 besuchte er den Meisterkurs für Käserei und Molkerei in Rotholz.

Im gleichen Jahr wurde die Sennerei Holzgau geschlossen und der Sennerei Bach angeschlossen.

Im Zuge der Fusionierung der Sennereien Bach, Häselgehr und Vils zur Alpi Molkerei Reutte wurde die neue Käserei in Reutte gebaut.



Das Einzugsgebiet wurde erweitert – um das Lechtal (ohne Steeg), Zwischentoren und Vils.

1973 hat der neue Betrieb die Produktion für Emmentaler aufgenommen, gleichzeitig wur-

den neue Räumlichkeiten zur Versorgung des Bezirkes Reutte mit Milchprodukten geschaffen. Beliefert wurden alle Geschäfte, Hotels und Fremdenverkehrsbetriebe.

Die Bestellungen erfolgten über das Büro, wurden im Expedient vorbereitet und mit vier LKW geliefert.

Neben dem Molkereibetrieb in Reutte bewirtschaftete Eduard mit seiner Frau Adalina und den fünf Kindern Engelbert, Manuela, Edith, Martina und Ludwig von 1981 bis 1988 die Tuftalm mit Sennerei in Lermoos. Auf 1500 Meter Höhe stellte er verschiedenste Käsesorten her und verkostigte mit seinem Käse die Wanderer.

Im Jahr 1992 errang die Molkerei Reutte bei der Käsiade in Hopfgarten mit ihrem Blo-

ckementaler die Goldmedaille, gleichzeitig erhielt sie das Goldene Milchglas für den guten Umsatz der Milchprodukte, gewidmet von der ÖMIG zum Weltmilchtag 1992.

Eduard Metzler stellte sich auch viele Jahre für die Arbeit im Vorstand unserer Käse- und Molkereifachleute zur Verfügung und blieb auch nach dem offiziellen Ausscheiden an der Verbandsarbeit interessiert.

Außerdem war er jahrelang als Jurymitglied und Bewerter bei der Käseolympiade in Galtür und bei der Käseprämierung Schwarzenberg (Vorarlberg) tätig.

Am 24. Dezember 2023 ist Eduard Metzler im Kreise seiner großen Familie (Ehefrau, fünf Kinder, elf Enkel und sieben Urenkel) friedlich eingeschlafen.

Im Gedenken an unser Mitglied

# Andreas MOSER

Milchtechnologe

**01.03.1975** † **05.10.2023**

*Es gibt Momente im Leben,  
da steht die Welt für einen Augenblick still  
und wenn sie sich dann weiter dreht,  
ist nichts mehr so, wie es war.*

Andreas Moser wurde am 1. März 1975 in Reith im Alpbachtal geboren, wo er auch seine Kindheit verbrachte.

Nach Abschluss der Pflichtschulzeit begann Andreas eine Ausbildung als Milchtechnologe an der Bundesanstalt für Alpenländische Milchwirtschaft in Rotholz, die er am 9. Juli 1999 mit der Lehrabschlussprüfung abschloss.

Anschließend wurde Andreas Moser in den Bundesdienst an der Bundesanstalt für Alpenländische Milchwirtschaft in Rotholz übernommen.



Sein Aufgabenbereich war die Herstellung von Schnitt- und Weichkäsen.

Zusätzlich war er viele Jahre für die Reifung der Käse verantwortlich.

Diese Tätigkeit übte er mit großer Sorgfalt und Einsatz aus und trug damit maßgeblich zur ausgezeichneten und weithin bekannten Qualität der Rotholzer Käse bei.

Doch nicht nur beruflich, auch privat engagierte sich Andreas Moser mit Hingabe.

Am 19. Juni 2014 heiratete er seine Frau Heidi und gemeinsam schufen sie eine liebevolle Familie.

Ihre beiden Kinder, Laura und Gregor, waren der Mittelpunkt seines Lebens.

Der Bau ihres Hauses in Alpbach war ein gemeinsamer Traum, den sie verwirklichten und mit Leben füllten.

Abseits seines Berufslebens und familiären Engagements genoss Andreas die Natur in vollen Zügen.

Skitouren, Bergwandern und Radfahren waren seine Leidenschaften, und seine Mithilfe bei seinem Onkel in der Landwirtschaft sowie die verbrachte Zeit auf der Alm spiegelten seine Verbundenheit zur ländlichen Lebensweise wider.

Am 5. Oktober 2023 hat uns Andreas im Alter von 48 Jahren viel zu früh verlassen.

Mit ihm verliert die österreichische Milchwirtschaft einen geschätzten und langjährigen Kollegen – wir werden ihm stets ein ehrendes Andenken bewahren.

Im Gedenken an unser Mitglied

## Johann SCHARL

Käsermeister in Ruhe

**10.07.1931** † **16.02.2024**

*Einschlafen dürfen, wenn man müde ist  
und eine Last fallen lassen dürfen,  
die man sehr lange getragen hat,  
das ist eine tröstliche, eine wunderbare Sache.*

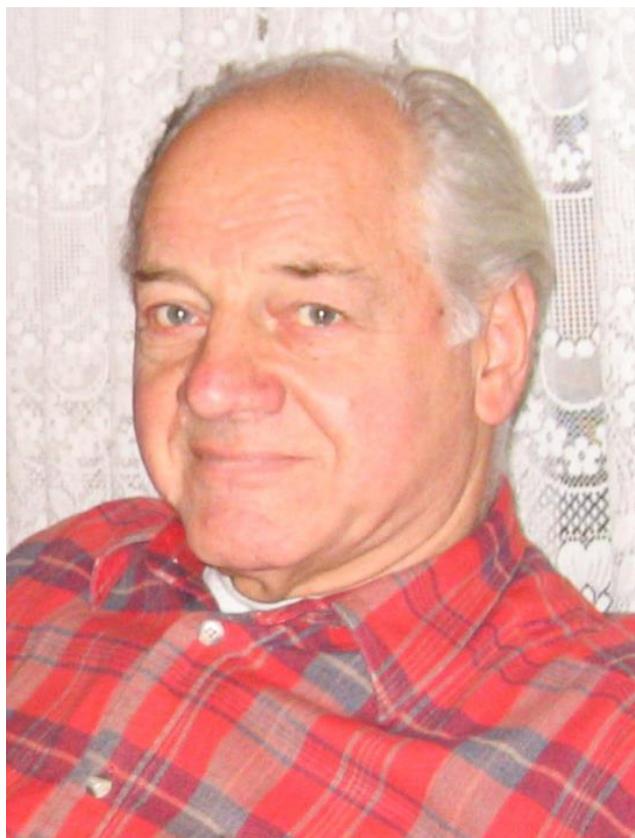
*Hermann Hesse*

Geboren wurde Johann Scharl in Obereching bei Oberndorf in Salzburg am 10. Juli 1931. Er wuchs mit seinen Geschwistern am elterlichen Bauernhof auf.

In Obereching besuchte er die dortige Volksschule. Die Hauptschule absolvierte er in Oberndorf bei Salzburg.

Nach dem Pflichtschulbesuch begann er eine Käsereilehre in der Emmentaler Käserei Vollern. Nach dreijähriger Lehrzeit trat er 1949 in Oberalm zur Gehilfenprüfung an, die er mit ausgezeichnetem Erfolg bestand.

Nach seiner Ausbildung zum Käsereigehilfen verblieb er noch einige Jahre in der Käserei Vollern. In dieser Zeit konnte Johann Scharl



auch viel Erfahrung im Käsereibereich sammeln.

Im Jahr 1952 wechselte er zur damaligen Bundes-, Lehr- und Versuchsanstalt nach Rotholz in Tirol, wo er als Oberkäser aufgenommen und sogleich in den Bundesdienst übernommen wurde. Er ahnte damals wohl noch nicht, dass er diese Arbeitsstelle erst wieder mit der Pensionierung verlassen würde.

Er hatte auch die Idee in eine Schweizer Emmentaler Käserei zu wechseln, um dort Auslandserfahrung zu sammeln. Aber sein damaliger Chef Sebastian Thaler wollte ihn unbedingt in Rotholz behalten. Er sollte die Lehrenerei als Käsereileiter übernehmen.

Für Johann Scharl war die Übernahme der Käserei Rotholz eine große Herausforderung, die er aber mit viel Engagement annahm. Zu dieser Zeit war in den Tiroler Alpentälern die Produktion von Hartkäse vorherrschend.

Johann Scharl aber versuchte auch im Schnittkäsebereich mehrere Sorten zu entwickeln. Um neue Produkte auf den Markt zu bringen, musste man beim Milchwirtschaftsfond um Genehmigung ansuchen, was oft sehr mühsam war.

Nach mehreren Jahren Praxis absolvierte Johann Scharl den Käsereimeisterkurs in Rotholz, den er abermals mit ausgezeichnetem Erfolg ablegte.

Das alte Käsereigebäude entsprach nicht mehr den damaligen Anforderungen, deshalb wurde ein neues Gebäude errichtet.

Dieses wurde 1964 eingeweiht und eröffnet. Da gab es natürlich viele Veränderungen, beispielsweise wurden die Kupferkessel durch Käsefertiger ersetzt, um größere Milchmengen täglich zu verarbeiten. Das ganze System musste umgestellt werden, wodurch Johann Scharl besonders gefordert war. Durch seine mehrjährige Erfahrung in der Käseherstellung und sein technisches Können wurde dann mit den Käsefertigern auch Qualitätskäse hergestellt.

Johann Scharl wurde schon bald als Lehrer in die damalige Fachschule für Molker und Käser aufgenommen. Seine überaus erfolgreiche Arbeit setzte er auch hier in den Fachbereichen Molkerei- und Käsereikunde fort.

Dazu kamen noch die Käsereimeister-Vorbereitungskurse, die alle ein bis zwei Jahre stattfanden.

Johann Herr Scharl wurde ein kompetenter Lehrer, der überaus anschaulich und gut vermitteln konnte und somit sehr beliebt bei seinen Schüler:innen war. Sein Lieblingsfach war milchwirtschaftliches Fachrechnen wie beispielsweise das Mischkreuz zur Einstellung der Kesselmilch Fettgehälter.

Er erstellte erstmalig Unterlagen für den Fachbereich Theorie, Käsereikunde, Molke- und Buttereikunde. Diese wurden als Skriptum zusammengefasst und den Schüler:innen als Lehrunterlagen übergeben.

Johann Scharl hatte sich in den Jahren 1970 und darüber hinaus zu einem anerkannten Fachmann hochgearbeitet.

Er war zu dieser Zeit nicht nur österreichweit als ausgezeichneter Käsereifachmann bekannt und wurde oft von Fachleuten kontaktiert, um Ratschläge und Unterstützung zu geben.

Nach der Pensionierung des damaligen Betriebsleiters wurde dieses Amt 1984 an Herrn Scharl übergeben. Von nun an war er verantwortlich für die milchwirtschaftlichen Belange an der Bundeslehr- und Versuchsanstalt Rotholz. Während seiner Tätigkeit wurde fast der ganze Maschinenpark erneuert und es wurde auf Milchsammelwägen umgestellt.

Sein oberstes Ziel war immer eine einwandfreie Rohmilch, um eine hochwertige Käsequalität zu erreichen.

Anlässlich der Rotholzer Käsetage wurde ihm 1992 vom Bundespräsidenten das Goldene Verdienstkreuz der Republik Österreich verliehen.

Johann Scharl hatte sich mit viel Eigenleistung in jungen Jahren ein Haus in Wiesing errichtet. Für den Hausbau hatte er die Betonziegel (einige tausend) selbst mit einer kleinen Rüttelmaschine hergestellt.

Verheiratet war Johann Scharl mit seiner geschätzten Frau Inge, mit der er zwei Kinder bekam – einen Sohn und eine Tochter. Ein schmerzlicher Verlust war der frühe Tod seiner geliebten Tochter Ingrid nach einer langen Krebskrankheit.

Johann Scharl führte den Betrieb mit ruhiger Hand und hatte auch immer ein offenes Ohr für seine Mitarbeiter, die ihn und seine Art sehr schätzten.

Nach mehr als 40-jähriger Tätigkeit in der Milchwirtschaft ist er in den verdienten dauernden Ruhestand gegangen.

Er kann auf eine sehr gute und zufriedenstellende Arbeit in der Milchwirtschaft zurückblicken. Besonders die Freundschaft und Zusammenarbeit mit seinen Berufskollegen waren ihm immer ein großes Anliegen.

So war er maßgeblich beteiligt bei der Idee und Ausführung des Baus der milchwirtschaftlichen Kapelle auf der Kraftalm bei Itter, wofür er vom Verband geehrt wurde.

# Titel machen Leute

Eine Frau namens Melanie, die bei der Behörde ihren Führerschein neu ausstellen lassen wollte, wurde vom zuständigen Sachbearbeiter nach ihrem Beruf gefragt. Sie zögerte und wusste offenbar nicht, als was sie sich bezeichnen sollte.

"Ich meine", erklärte der Sachbearbeiter, "haben Sie einen Job oder sind Sie nur eine ...?"

"Natürlich habe ich einen Job", schnappte Melanie. "Ich bin eine Mutter."

"Mutter ist hier nicht als Beruf aufgelistet... 'Hausfrau' ist da wohl die richtige Bezeichnung", betonte der Sachbearbeiter.

Ich hatte ihre ganze Geschichte vergessen bis ich mich eines Tages in derselben Situation befand, dieses Mal in unserem eigenen Rathaus.

Die Beamtin war offenbar eine Karrierefrau – selbstsicher, effizient und besessen von einem hochrangigen Titel wie „Offizielle Vernehmungsbeamtin“ oder „Städtische Urkundsbeamtin“.

"Was ist Ihr Beruf?", fragte sie.

Was mich dazu veranlasst hat, es zu sagen, weiß ich nicht mehr ... die Worte stürzten einfach so aus mir heraus.

"Ich bin Forschungsassistentin auf dem Gebiet der Kinderentwicklung und der Entwicklung menschlicher Beziehungen."

Die Beamtin hielt inne, ihr Kugelschreiber schien mitten in der Luft wie eingefroren und sie schaute auf als hätte sie nicht richtig gehört.

Ich wiederholte den Titel langsam und betonte die entscheidenden Worte. Und dann erstarrte ich mit Staunen als meine Aussage in fetter, schwarzer Tinte auf den offiziellen Fragebogen geschrieben wurde.

"Dürfte ich Sie fragen", sagte die Beamtin mit neuem Interesse, „was Sie auf Ihrem Gebiet genau tun?“

Gelassen, ohne jede Spur von Aufregung in meiner Stimme, hörte ich mich selbst erwidern: "Ich führe ein kontinuierliches Forschungsprogramm durch (Welche Mutter tut das nicht?) und zwar im Labor und auf

dem Feld (Normalerweise hätte ich „drinnen“ und „draußen“ gesagt).

Ich arbeite für meine Auftraggeber (die ganze Familie) und habe bereits vier Referenzen (allesamt Töchter). Natürlich ist der Job immens anstrengend (Welche Mutter würde da nicht zustimmen?) und ich arbeite oft 14 Stunden am Tag (24 käme der Wahrheit näher), doch er bietet auch mehr Herausforderungen als die meisten alltäglichen Berufe und die Belohnungen verschaffen mehr Befriedigung als einfach nur Geld."

Ich bemerkte einen zunehmenden Zug von Respekt in der Stimme der Beamtin als sie das Formular fertig stellte, aufstand und mich persönlich zur Tür begleitete.

Als ich in unsere heimische Einfahrt einbog, voller Auftrieb durch meine neue, glamouröse Karriere, wurde ich von meinen Laborassistentinnen begrüßt – 13, 7 und 3 Jahre alt. Oben konnte ich unser neues Experimentiermodell (ein 6 Monate altes Baby) im Kinderentwicklungsprogramm hören, das gerade ein neues stimmliches Muster ausprobierte.

Ich fühlte mich siegestrunken! Ich hatte einen Sieg gegen die Bürokratie errungen! Und ich war als jemand in die Akten eingegangen, der angesehener und unentbehrlicher ist als „einfach nur eine weitere Mutter."

Mutterschaft...Was für eine glorreiche Karriere! Besonders wenn da ein Titel an der Tür steht.

Macht dies unsere Großmütter zu "Leitenden Forschungsassistenten auf dem Gebiet der Kinderentwicklung und der Entwicklung menschlicher Beziehungen" und Urgroßmütter zu „Geschäftsführenden leitenden Forschungsassistenten“? Ich denke schon.

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

o.V.

