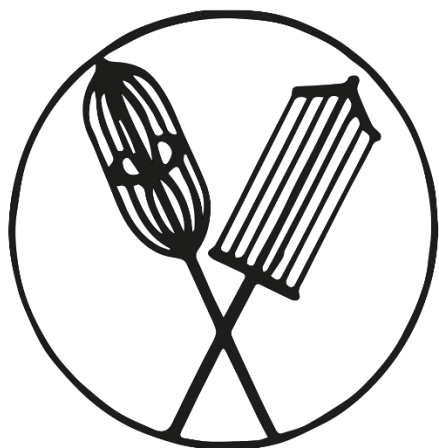




RUNDSCHAU DER KÄSEREI- UND MOLKEREIFACHLEUTE

Mitteilungen  Weiterbildung  Informationen

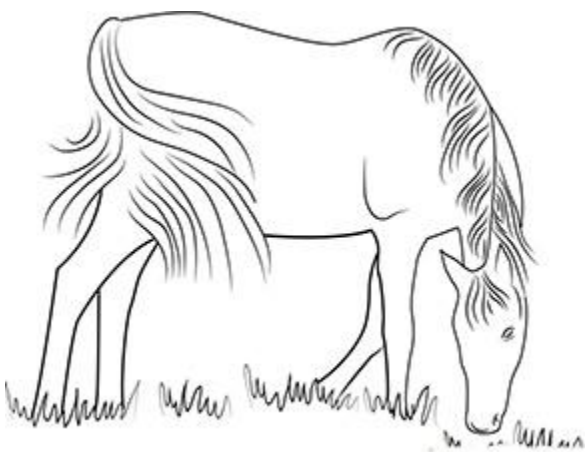
1/2026

	Jahreshauptversammlung Mittwoch, 23. September 2026 18:00 Uhr, Gasthof „Post“, Strass
Fachartikel	Bestimmung des Kochsalzgehaltes im Salzbad mittels Leitfähigkeit: Alternative zur Baumé-Spindel
	Frühsommerausflug Donnerstag, 23. Juli 2026 Feldalm, Walchsee
Personelles	† Dipl.-Ing. Gerald AICHINGER † Professor Ernst BRANDL † Klaus HORNGACHER
	43. milchwirtschaftliche Wallfahrt 23. August 2026, 11:00 Uhr Kraftalm bei Itter
Erzählung	Der Wassernapf

Auf einer Reise legten Konfuzius und seine Begleiter eine Pause ein. Ein Pferd aus dem Tross lief weg und begann, auf dem Feld eines Bauern zu grasen. Der Bauer ärgerte sich darüber und hielt das Pferd bei sich zurück. Ein Schüler von Konfuzius, ein Gelehrter auf dem Gebiet des Überzeugens, meldete sich freiwillig, um zu dem Bauern zu gehen. Er hielt vor diesem eine bewegende Ansprache.

Der Bauer aber schenkte ihm keine Beachtung. Ein einfacher Mann, der seit kurzem mit auf der Reise war, bat Konfuzius: „Lass mich die Aufgabe übernehmen.“ Er sagte zu dem Bauern, „Du hast dein Land hier im Westen und wir haben unseres im Osten. Wenn du zu uns in den Osten kommst, wo du kein Land hast, darf dein Pferd auf unserem Land weiden. Wenn wir in den Westen kommen, wo wir kein Land haben, wo kann dann unser Pferd grasen, wen es nicht auf dein Feld darf?“ Als der Bauer das hörte, war er begeistert. Er sagte: „Klar und einfach zu

reden, das ist die rechte Art und nicht so wie der Mann vorher.“ Das Pferd durfte zurückkehren.



nach Nossrat Peseschkian

Editorial

Liebe Mitglieder, Freunde und Förderer unseres Verbandes!

Wenn man sich bewusst macht, wie rasch die Zeit vergeht, erscheint es kaum vorstellbar, dass bereits die erste Hälfte des Jahres 2026 hinter uns liegt. In diesem Zusammenhang kommt mir ein Zitat von Friedrich Schiller in den Sinn: „**Dreifach ist der Schritt der Zeit: Zögernd kommt die Zukunft hergezogen, pfeilschnell ist das Jetzt entflohen, ewig still steht die Vergangenheit.**“

In diesen Worten steckt viel Wahrheit. Sie erinnern uns daran, dass Zeit weit mehr ist als ein bloßes Maß für Stunden und Tage. Sie ist Erfahrung, Verantwortung und zugleich eine wertvolle Chance. Das Zitat ermutigt uns, bewusster zu leben, Prioritäten zu setzen, schöne Momente zu genießen und die uns gegebene Freiheit sinnvoll zu nutzen.

Gerade in einer Zeit, in der wir täglich mit Nachrichten, E-Mails und Informationen überflutet werden, stellt sich die Frage, ob wirklich auf jede Meldung sofort reagiert werden muss. Oft wäre es hilfreicher, sich weniger unter Druck zu setzen und die Aufmerksamkeit auf jene Dinge zu richten, die im Leben wirklich zählen.

Wer die aktuellen geopolitischen Entwicklungen und die Vielzahl negativer Schlagzeilen in den Medien verfolgt, dem fällt es mitunter schwer, den Blick auf das Positive zu bewahren. Umso wichtiger ist es, sich bewusst zu machen, dass es nach wie vor viele schöne und erfreuliche Dinge gibt, die unseren Alltag bereichern.

Als Verband möchten wir daher mit Zuversicht, Tatkraft und einer positiven Grundeinstellung auf das kommende Jahr blicken. Mit unseren Veranstaltungen wollen wir unseren Mitgliedern und Freunden Gelegenheiten bieten, Gemeinschaft zu erleben, neue Eindrücke zu gewinnen und einige unbeschwerte Stunden zu verbringen.

Den Auftakt bildet am **23. Juli 2026** ein Ausflug zur **Feldalm in Walchsee**. Unter dem Motto „**Almerische Zeiten erleben und genießen**“ erwartet die Teilnehmer ein geselliger Tag in herrlicher Umgebung. Nähere Informationen finden Sie in dieser Ausgabe.

Ein weiterer Höhepunkt ist die **43. Milchwirtschaftliche Gedenk- und Dankeswallfahrt**, die am **23. August 2026** auf der **Kraftalm in Itter** stattfindet. Die feierliche Messe wird von **Prälat Balthasar Sieberer aus Salzburg** zelebriert und musikalisch von der **BMK Itter** umrahmt. Wir hoffen auf eine zahlreiche Teilnahme und ein würdiges gemeinsames Gedenken. Details dazu finden Sie ebenfalls in dieser Ausgabe.

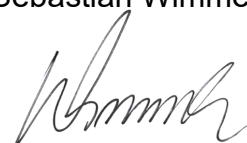
Unsere **Jahreshauptversammlung** wird am **23. September 2026** im **Gasthof Post in Strass** abgehalten. Neben den regulären Tagesordnungspunkten wird **Stefan Lindner, Obmann der Berglandmilch eGen**, einen Überblick über die aktuellen Herausforderungen und Entwicklungen in der Milchwirtschaft geben. Die vollständige Tagesordnung ist im Innenteil der Zeitung abgedruckt.

Alle zwei Jahre organisieren wir zudem einen mehrtägigen Vereinsausflug. Heuer führt uns die Reise vom **16. bis 18. Oktober 2026** an den **Lago Maggiore** auf der italienischen Seite des Sees. Alle, die bereits an unseren bisherigen Ausflügen teilgenommen haben, wissen, wie viel Wert wir auf ein abwechslungsreiches und interessantes Programm legen. Auch diesmal möchten wir unseren Teilnehmerinnen und Teilnehmern unvergessliche Eindrücke bieten. Das genaue Reiseprogramm befindet sich derzeit in Ausarbeitung und wird rechtzeitig bekannt gegeben. Bitte merken Sie sich den Termin bereits vor.

Wie Sie sehen, haben wir auch in diesem Jahr wieder zahlreiche interessante und abwechslungsreiche Aktivitäten geplant. Wir freuen uns darauf, viele von Ihnen bei unseren Veranstaltungen begrüßen zu dürfen.

In diesem Sinne wünsche ich Ihnen allen einen schönen Sommer, beste Gesundheit, viel Freude und Zuversicht.

Euer Obmann
Sebastian Wimmer



Einladung

Innsbruck, den 22. Juni 2026

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

Jahreshauptversammlung

am **Mittwoch, 23. September 2026, 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. Referat von Stefan Lindner
Obmann der Berglandmilch eG
Aktuelles aus der Milchwirtschaft
5. Vorstellung – Sieger des Bundeswettbewerb
Lehrberuf – Milchtechnologie 2026
6. 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

www.fachleuteverband.at, ZVR-Zahl: 104578805



Meisterprüfung Milchtechnologie geschafft

Bei der Feier an der Höheren Bundeslehr- und Forschungsanstalt für Landwirtschaft und Ernährung sowie Lebensmittel- und Biotechnologie in Tirol durften sich sechs Absolventinnen und 15 Absolventen freuen.

Im feierlichen Rahmen an der HBLFA Tirol in Rotholz standen 2026 die 21 Teilnehmerinnen und Teilnehmer des Vorbereitungslehrganges zur Meisterprüfung Milchtechnologie im Mittelpunkt. Landeshauptmann-Stellvertreter Ök.-Rat Josef Geisler sowie Innungsmeister Georg Schuler überreichten die Zeugnisse und würdigten die Leistungen der neuen Meisterinnen und Meister, die ihr Know-how künftig in österreichischen Milchverarbeitungsbetrieben einbringen werden. Davon profitieren sowohl die Unternehmen als auch die Konsumentinnen und Konsumenten – denn hochwertige Lebensmittel bleiben ein zentraler Erfolgsfaktor für den heimischen Markt und für den Export.

„Gut ausgebildete Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind ein entscheidender Faktor für die Produktion hochwertiger Milchprodukte in Österreich“, betonte der Vorsitzende der Prüfungskommission und Forschungsleiter der HBLFA Tirol, Klaus Dillinger. „Die Qualität österreichischer Käse kann sich im internationa-

len Vergleich – etwa mit der Konkurrenz in der Schweiz und in Frankreich – absolut messen.“

Die Ausbildung zum Milchtechnologie-Meister wird im Zweijahres-Rhythmus an der HBLFA Tirol angeboten. Kooperationspartner sind das Lebensmitteltechnologische Zentrum (LMTZ) in Wieselburg (NÖ) sowie die Wirtschaftskammer Tirol. Träger der Meisterausbildung ist die HBLFA Tirol, an der auch die Prüfungen stattfinden. Der Lehrplan verbindet Praxis und Theorie auf hohem Niveau: Neben der Herstellung von Milchprodukten wie Joghurt, Butter, Topfen und Käse stehen vertiefende Inhalte aus Milchverarbeitung, Chemie und Mikrobiologie auf dem Programm.

An der HBLFA Tirol sind Schule, Forschung und Service unter einem Dach vereint. Neben der Meisterausbildung für Milchtechnologie werden auch die praktischen Gegenstände der Berufsschulausbildung angeboten. Darüber hinaus gibt es zwei fünfjährige, mit Matura abschließende Fachrichtungen in den Bereichen Landwirtschaft und Ernährung sowie Lebensmittel- und Biotechnologie. Für Absolventinnen und Absolventen landwirtschaftlicher Fachschulen steht zudem ein dreijähriger Aufbaulehrgang mit Maturaabschluss offen.



Feierstunde an der HBLFA Tirol: Absolventen und Absolventinnen sowie Ehrengäste, Lehrpersonen und Prüfer bei der Meisterfeier Milchtechnologie 2026

Foto: HBLFA Tirol

Ehemalige Teilnehmer des Meisterkurses Milchtechnologie zu Besuch in Rotholz

Ehemalige Teilnehmer des Meisterkurses Milchtechnologie nutzten die Gelegenheit, die modernisierten Einrichtungen der HBLFA Tirol in Rotholz kennenzulernen.

Am 6. März 2026 besuchten die Teilnehmer des Meisterkurses Milchtechnologie des Jahrgangs 2015/16 die HBLFA Tirol in Rotholz.

Der damalige Meisterkurs fand noch in den alten Räumlichkeiten am Standort Rotholz 50a statt. Umso größer war das Interesse der ehemaligen Kursteilnehmer, sich bei ihrem Wiedersehen einen Eindruck von den mittlerweile modernisierten und erweiterten Einrichtungen zu verschaffen.

Im Rahmen des Besuchs wurden insbesondere die neuen Räumlichkeiten im Bereich der Meisterklasse, der Musterbetrieb, die Kulturreparatur sowie Teile des Schulbereichs besichtigt. Dabei erhielten die Gäste einen Ein-

blick in die aktuelle Infrastruktur und die vielfältigen Möglichkeiten, die heute für Ausbildung, Forschung und Service in der Milchwirtschaft zur Verfügung stehen.

Der Austausch bot zudem Gelegenheit, über aktuelle Entwicklungen in der Milchverarbeitung sowie über die Arbeitsschwerpunkte der HBLFA Tirol zu sprechen. Der Bereich Forschung und Service versteht sich als wichtiger Partner der Milchwirtschaft und unterstützt Betriebe unter anderem durch Weiterbildung, Forschung sowie Untersuchungs- und Beratungsleistungen.

Der Besuch der ehemaligen Meisterkurssteilnehmer zeigte einmal mehr, wie stark die Verbindung zwischen der HBLFA Tirol und den Absolventinnen und Absolventen der milchwirtschaftlichen Aus- und Weiterbildung auch viele Jahre nach dem Kursabschluss bleibt.



Dr. Klaus Dillinger (Mitte), Forschungsleitung HBLFA Tirol mit den Teilnehmern des Meisterkurses Milchtechnologie 2015/16 bei ihrem Besuch an der HBLFA Tirol

Foto: HBLFA Tirol



Sommerausflug auf die Feldalm

Termin: Donnerstag, 23. Juli 2026, nachmittags
Treffpunkt am Parkplatz: 13:30 Uhr

Seit Herbst 2019 gibt es auf der Feldalm in Walchsee eine moderne Almkäserei, in der täglich 1.200 Liter Milch verarbeitet werden, also in einem Sommer rund 30.000 Liter Milch zu Bergkäse, Schnittkäse, Tilsiter, Butter und Joghurt.

Es gibt keinen Stromanschluss – der Käse-reibetrieb erfolgt mit Gas und es gibt eine Photovoltaikanlage mit Stromaggregat.

Betriebsführer Michael Jäger ist der „Fritzingener Bauer“ und stammt vom ältesten Erbhof in Ebbs.

Den Sommer verbringt der Nebenerwerbs-bauer mit seiner jungen Familie und rund fünf-zehn Milchkühen auf der Feldalm.

Die Hütten auf der Feldalm gehören jeweils den Bauern, doch das Weidegebiet im Aus-maß von 174 Hektar der Almgemeinschaft an der zehn Bauern beteiligt sind, davon treiben noch sechs ihr Vieh auf den Berg.

Der Almausschank bei schönem Wetter – Terrassenbetrieb – wird von der Familie mit ei-nem Praktikanten geführt.

Anreise mit dem PKW:

Walchseer Ortsteil Kranzach vor der Brücke Durch den die Abzweigung von der B172 zum Campingplatz Seemühle nehmen. Am Cam-

pingplatz Seemühle vorbei, nach 200 Meter links halten und parallel dem Weißenbach der Straße rund 300 Meter folgen. Hier befindet sich ein kostenloser Parkplatz, wo wir dann Fahrgemeinschaften bilden. Michael Jäger wird uns dort treffen und wir fahren gemein-sam bis zur Feldalm.

An und für sich herrscht Fahrverbot. Nach ei-nem Gespräch mit der Weggemeinschaft dür-fen wir mit einer Weggebühr von sieben Euro pro Auto fahren.

Anmeldung bis spätestens Montag, den 20. Juli 2026, bei Frau Susanne Köferle, Tele-fon 05 92 92-1811 oder kaesiade@lk-tirol.at.

*Wir freuen uns
auf Ihre/Deine
Teilnahme!*

Milchtechnologie im 2. Lehrgang der Klassen 1bMT, 1cMT und 2cMT 2025-2026

In der letzten Woche des zweiten Lehrgangs wurde ein interner Leistungswettbewerb für die Schülerinnen und Schüler der ersten und

zweiten Klassen unserer Milchtechnologie-Lehrlinge organisiert.



Abbildung: Schüler:Innen mit **ausgezeichnetem Erfolg** der Klassen 1bMT und 1cMT mit Direktorin Gudrun Schwaiger und dem Lehrkörper

Foto TFBS Schwaz-Rotholz

Von links nach rechts: **Sebastian HUTTERER** – Gmundner Molkerei, **Thomas GUTWENGER** – Käsereigenossenschaft Sexten, **Marie KOLB** – Berglandmilch Voitsberg und **Jasmin RAMEDER** – Berglandmilch Aschbach-Markt

Die Wettbewerbsaufgaben umfassten sowohl theoretische als auch praktische Prüfungen in den folgenden Fächern:

- Käsereitechnologie
- Molkerei-, Buttereitechnologie
- Milchtechnologisches Labor
- Mikrobiologie und Chemie
- angewandte Mathematik
- Milchmanagement und Qualitätssicherung

- berufsbezogene Fremdsprache Englisch
- angewandte Wirtschaftslehre

Dieses breit gefächerte Fächerbündel verdeutlicht die umfassende Vorbereitung der Auszubildenden auf ihre zukünftigen beruflichen Aufgaben. Der Wettbewerb bot ihnen die Gelegenheit, ihre Fähigkeiten und ihr Wissen im Hinblick auf die bevorstehenden Lehrabschlussprüfungen zu überprüfen.



Abbildung: Schüler:Innen mit **gutem Erfolg** der Klassen 1bMT und 1cMT mit Direktorin Gudrun Schwaiger und dem Lehrkörper

Foto TFBS Schwaz-Rotholz

von links nach rechts: **Sarah MALIN** – Dorfsennerei Schlins-Röns, **Lukas BAUMANN** – Käserei Plangger, **Adriana DÜRINGER** – Sennerei Schnifis, **Lukas EICHER** – Prolactal GmbH, Hartberg, **Selina BRETTNER** – Die Kaslabn Nockberge und **Margit RISSBACHER** – HBLFA Tirol

Von den **46 Teilnehmerinnen und Teilnehmer**, die sich an beiden Tagen den äußerst anspruchsvollen Aufgaben stellten, wurden **sechs** mit einem **ausgezeichneten** und **acht** weitere mit einem **guten Erfolg** ausgezeichnet.

Ein besonderer Dank gilt dem **"Förderverein der Milchtechnologie"** in Rotholz für die großzügige Bereitstellung von Sachpreisen.

Solche Beiträge sind entscheidend für die Förderung der Lehrausbildung und spiegeln das Engagement der Ausbildungsbetriebe für die Entwicklung ihrer Lehrlinge wider.

Das Team der TFBS Schwaz-Rotholz kann stolz auf die engagierten, zielstrebigsten, fleißigen und verantwortungsbewussten Lehrlinge sein. Wir gratulieren allen Beteiligten herzlich zu diesem beeindruckenden Erfolg!



Abbildung. Schüler:Innen mit **ausgezeichnetem** und **gutem Erfolg** der Klasse 2cMT mit Direktorin und dem Lehrkörper

Foto TFBS Schwaz-Rotholz

Von links nach rechts:

Johannes WELLENZOHN – Bürgergenossenschaft Obervinschgau, **Sarah WILDAUER** – HBLFA Tirol, **Maximilian HABEL** – Biosennerei Kolsass und **Florian EBERHARTER** – Sulzberger Käsereibellen Zell am Ziller



Abbildung: **Lehrgangssieger** der Klassen 1bMT und 1cMT sowie der 2cMT mit Direktorin Gudrun Schwaiger und dem Lehrkörper

Foto TFBS Schwaz-Rotholz

Von links nach rechts:

Johannes WELLENZOHN – Bürgergenossenschaft Obervinschgau und
Sebastian HUTTERER – Gmundner Molkerei

Ein Mann fiel einmal beinahe in einen Wasser-
 tümpel. Ein Bekannter, der gerade vorüber
 kam, bewahrte ihn im letzten Moment davor.

Jedes Mal nun, wenn der Mann seinem Be-
 kannten begegnete, erinnerte er ihn daran,
 wie er ihn damals vor dem Nasswerden geret-
 tet hatte.

Schließlich ging das dem Mann so auf die Ner-
 ven, dass er seinen Bekannten zu dem Tüm-
 pel begleitete, hineinsprang, bis zum Hals un-
 tertauchte und schrie: „Jetzt bin ich endlich so
 nass, wie ich gewesen wäre, wenn ich dich nie
 getroffen hätte! Und jetzt lass mich bloß in
 Frieden.“

o.V.

29 junge Käse-Expert:innen holten Diplom ab

Erfolgreich abschließen konnten 29 Schülerinnen und Schüler ihre Zusatzausbildung an der HBLFA Tirol im März 2025. Die Schule bestätigt ihre Kompetenz als „Käsekenner:in in Österreich“ mit einem Diplomzeugnis.

Die Bilanz nach drei Prüfungstagen in Rotholz ist erfreulich ausgefallen: Alle 29 Kandidat:innen des jüngsten Lehrgangs „Käsekenner:in in Österreich“ haben das Diplomzeugnis in der Tasche. In die Ausbildung eingebunden waren die Fachrichtung „Landwirtschaft und Ernährung“, der „Aufbaulehrgang“ sowie das Schwerpunkt-Pflichtfach „Lebensmittel und Biotechnologie“

„Zu den hervorragenden Leistungen der Absolvent:innen gratulieren wir herzlich“, sagten die Vorsitzenden der Prüfungskommission – Mag. Ronald Zecha und Dr. Klaus Dillinger. „Sie haben vielseitiges Fachwissen und Kompetenz unter Beweis gestellt. Aber auch Leidenschaft zum Thema Käse ist immer wieder zum Ausdruck gekommen“, hoben die beiden Vorsitzenden hervor.

An der HBLFA Tirol in Rotholz sind Theorie und Praxis zum Thema Käse unter einem

Dach vereint. In die jüngste Diplom-Ausbildung eingebunden war Käsesommelière Notburga Kofler, die Einblicke in die dreiteilige Prüfung gab: „Fachwissen über Käse-Inhaltsstoffe und sensorische Beurteilung, sowie Herstellung und Reifung war ebenso gefragt wie praktisches Wissen zur Käsetechnologie.“ Dazu kam Know-how u.a. über regionale Spezialitäten, Käse aus den Bundesländern, Schnitttechnik, Kalkulation, gesetzliche Bestimmungen, Verkaufsberatung und Lebensmittelhygiene. Zudem mussten die Kandidat:innen im Prüfungsgespräch diverse Sorten sensorisch beurteilen (Äußeres, Inneres, Geruch, Geschmack) und „die perfekte Präsentation“ mit dem Käsewagen gestalten.

Zu den Job-Aussichten zeigten Zecha und Dillinger auf: „Die jungen Käse-Expert:innen können ihr Fachwissen in Restaurants gehobener Kategorie anwenden. Sie haben eine gefragte Zusatzqualifikation für ihre Berufslaufbahn erworben.“ Der Dank der beiden Vorsitzenden galt den Sponsoren „Tirol Milch“ und der „Heumilchsennerei Fügen“.



Leistungswettbewerb der Milchtechnologie im 3. Lehrgang der Klassen 2dMT, 3aMT und 3bMT 2025 – 2026

In der letzten Woche des dritten Lehrgangs wurde ein interner Leistungswettbewerb für die Schülerinnen und Schüler der zweiten und

dritten Klassen der Milchtechnologie-Lehr-
linge organisiert.



Abbildung: **Ausgezeichneter Erfolg** beim Leistungswettbewerb 2dMT im 3. LG 2025-2026 für
erste Reihe von links: **Jasmin WEGSCHEIDER** – Dorfsennerei Schlins/Röns, **Hannah
VIEDER** – Mila Bozen, **Maria Bellinger** – Tirol Milch und **Marie WEBER** – Käserei Plangger
zweite Reihe 2. von links: **Julian SCHMID** – Gmundner Molkerei, **Lehrgangsbester
Georg MUMELTER** – Mila Bozen und **Luisa SCHMIEDLECHNER** – Salzburg Milch
Guter Erfolg (zweite Reihe erster von links) – **Matthias HOFER** – Mila Bruneck

Foto TFBS Schwaz-Rotholz

Die Wettbewerbsaufgaben umfassten sowohl theoretische als auch praktische Prüfungen in den folgenden Fächern:

- Käsereitechnologie
- Molkerei-, Buttereitechnologie
- Milchtechnologisches Labor
- Mikrobiologie und Chemie
- angewandte Mathematik
- Milchmanagement und Qualitätssicherung

- berufsbezogene Fremdsprache Englisch
- angewandte Wirtschaftslehre

Dieses breit gefächerte Fächerbündel verdeutlicht die umfassende Vorbereitung der Auszubildenden auf ihre zukünftigen beruflichen Aufgaben. Der Wettbewerb bot ihnen die Gelegenheit, ihre Fähigkeiten und ihr Wissen im Hinblick auf die bevorstehenden Lehrabschlussprüfungen zu überprüfen.



Abbildung: **Ausgezeichneter Erfolg** beim **Leistungswettbewerb 3aMT und 3bMT** im 3. LG 2025-2026 für:

Erste Reihe von links nach rechts

Josip MARKOVIC – Obersteirische Molkerei, **Johannes WELLENZOHN** – Bürgergenossenschaft Obervinschgau, **Nina GWECHENGER** – Salzburg Milch

Lehrgangsbester: Thomas SCHROTT – Milchhof Meran, **Theresa MAIERHOFER** – Salzburg Milch, **Teodor TESIC** – Pinzgau Milch und **Mario BILJESKO** – Käserei Stift Schlierbach

Foto TFBS Schwaz-Rotholz

Klipstein's Gesetz (angewandt bei allgemeiner Technik):

Größen werden in den am wenigsten gebräuchlichen Bezeichnungen ausgedrückt. Geschwindigkeit z.B. wird in Achtelmeilen per 14 Tagen ausgedrückt oder in Angström pro Woche. **Das Ängström (Å)** ist eine sehr kleine

Längeneinheit, die meist für Atomradien oder Molekülabstände verwendet wird. Die Kombination "Ängström pro Woche" ist daher eine extrem langsam anmutende Geschwindigkeit. Sie entspricht der Bewegung von:

$1 \text{ Å} \div \text{Woche} \approx 0,000000000000005 \text{ Meter pro Sekunde}$ (5 Femtometer pro Sekunde)

Von den **43 Teilnehmerinnen und Teilnehmer**, die sich an beiden Tagen den äußerst anspruchsvollen Aufgaben stellten, wurden **vierzehn** mit einem **ausgezeichneten** und **sechs** weitere mit einem **guten Erfolg** ausgezeichnet.

Ein herzliches Dankeschön geht an den **"Förderverein der Milchtechnologie"** in Rotholz.

Ihre großzügigen Sachspenden haben diese Auszeichnung besonders aufgewertet.

Das Team der TFBS Schwaz-Rotholz ist sichtlich stolz auf die hervorragenden Leistungen der Lehrlinge sein, die mit Fleiß und Verantwortungsbewußtsein glänzten.

Wir gratulieren allen Absolventen herzlich!



Abbildung: **Guter Erfolg** beim **Leistungswettbewerb 3aMT und 3bMT** im LG 2025-2026 für

Erste Reihe von links nach rechts

Florian EBERHARTER – Sulzberger Käse rebell, **Matthias GRAMMLINGER** – Vöcklakäserei Pöndorf, **Nadine ACHLEITNER** – Tirol Milch, **Verena GÖTSCHL** – Obersteirische Molkerei und **Maximilian HABEL** – Biosennerei Kolsass

Zweite Reihe von links nach rechts

Michael EBERHARD – Pinzgau Milch, **Pascal KUNSTL** – Kärntnermilch und **Quirin SEESTALLER** – Naturkäserei Tegernseerland

Foto TFBS Schwaz-Rotholz

Zukunftssicheres Ladungsträgermanagement in der Molkereilogistik

Wie WBG Pooling robuste Mehrwegsysteme und digitale Transparenz in die Branche bringt.

Die Molkereiwirtschaft steht vor einem tiefgreifenden Wandel. Steigende Rohstoffpreise, wachsender Kostendruck, höhere Qualitätsanforderungen und ambitionierte Nachhaltigkeitsziele zwingen Betriebe dazu, ihre Logistikprozesse neu zu denken. Gleichzeitig verursachen bruchanfällige Ladungsträger, instabile Konstruktionen bei Eimerware und Herausforderungen im Hochregallager vermeidbare Risiken und Mehrkosten – jeden Tag.

Genau hier setzt WBG Pooling mit seinen modernen, langlebigen und digital verfolgbaren Mehrweg-Ladungsträgern an.

Herausforderungen in der Praxis – und warum traditionelle Lösungen an ihre Grenzen stoßen

Insbesondere Hochregallagerprozesse zeigen Schwachstellen klassischer Palettensysteme deutlich auf:

Noch immer arbeiten viele Betriebe mit zusätzlichen Holzunterbauten, um die Einlagerung zu ermöglichen. Das verlängert Wege, erhöht den Handlingsaufwand und steigert das Fehlerpotenzial. Auch beim Transport von Eimern oder Flüssigprodukten führt die mangelnde Rutschfestigkeit herkömmlicher Ladungsträger häufig zu Produktverlusten und beschädigter Ware.



Abbildung 1: WBG-Pooling-L1-Logistic Pallet light blue und WBG-Pooling-L3-Logistic Pallet light blue: Ersatz für H1-/H3-Paletten

WBG Pooling als Systempartner – robuste Mehrwegpaletten und smarte Transportbehälter

Mit der WBG-Pooling-L1-Logistic Pallet light blue (1200×800 mm), der WBG-Pooling-L3-Logistic Pallet light blue (1200×1000 mm) sowie der WBG-Pooling-Liquid BigBox 1000 grey bietet WBG Pooling ein aufeinander abgestimmtes Portfolio für die gesamte Wertschöpfungskette in Molkereien.

Mehrwegpaletten L1 und L3 – Stabilität für Hochregallager und Transport

Die aus HDPE im einstückigen Spritzgussverfahren hergestellten Paletten verfügen über integrierte Stahlprofile und bieten:

- ❖ Extrem hohe Belastbarkeit (bis 7.500 kg statisch)
- ❖ Hochregallagerfähigkeit ohne zusätzliche Unterbauten
- ❖ Antirutsch-Beschichtung für sicheren Halt, auch bei Eimerware
- ❖ Lebensmitteleignung inklusive Einsatz in Kühlprozessen
- ❖ RFID-, EAN- und Data-Matrix-Labeloptionen für digitale Rückverfolgbarkeit

Für Molkereien bedeutet das vor allem: weniger Bruch, weniger Handling, weniger Zeitverlust – und damit messbare Kostenvorteile.



Abbildung 2: L1-Lager03

WBG-Pooling-Liquid BigBox 1000 grey die Lösung für Flüssigprodukte

Die faltbare BigBox mit einem Volumen von 1.040 Litern überzeugt besonders durch:

- ❖ Hohe Stabilität und Hygiene dank glatter Oberflächen und Stahlrohrverstärkungen
- ❖ Traglasten bis 3.000 kg dynamisch
- ❖ Ergonomische Klapptür für schnelles und sicheres Befüllen
- ❖ Rutschfeste Gummisohlen für maximale Standsicherheit
- ❖ Platzersparnis durch 3,5:1-Faltverhältnis
- ❖ RFID-Transparenz auf allen vier Seiten

Damit eignet sich die BigBox ideal für flüssige Molkereiprodukte, Zutaten, Feinkost oder Vorprodukte in der weiterverarbeitenden Industrie.



Abbildung 3: WBG-Pooling-Liquid BigBox 1000 grey - die Lösung für Flüssigkeiten

Mehrwert für die gesamte Branche

Betriebe, die bereits auf moderne Mehrwegsysteme setzen, bestätigen:

- ❖ Weniger Ausschuss durch stabile, verlässliche Ladungsträger
- ❖ Deutliche Prozessoptimierung durch reduziertes Handling
- ❖ Mehr Sicherheit und Hygiene in sensiblen Produktionsbereichen
- ❖ Nachhaltigkeit durch langlebige Mehrweglösungen
- ❖ Digitale Transparenz für effizientes Pool- und Bestandsmanagement

Damit leisten moderne Ladungsträger weit mehr als reine Transportunterstützung – sie sind ein entscheidender Baustein für eine zukunftssichere Molkereilogistik.



Abbildung 4: Liquid-Lager1

Interessiert? Dann tauschen Sie sich gerne unverbindlich mit uns aus:



WBG POOLING

Katharina Daum
Category Manager Dairy DE/AT/CH
Tel.: +49 5491 9990215
Mobil: +49 170 3215796
Mail: k.daum@wbg-pooling.eu

WBG Pooling ist ein europaweit tätiger Anbieter für nachhaltige Mehrweg- und Poolinglösungen im Bereich Ladungsträger. Wir unterstützen Unternehmen insbesondere aus der Lebensmittel- und Konsumgüterindustrie dabei, ihre Supply Chains effizienter, transparenter und kostengünstiger zu gestalten. Unser Fokus liegt auf geschlossenen Poolingsystemen (Closed Pooling), bei denen wir gemeinsam mit Herstellern, Lieferanten und Handel individuelle Kreisläufe aufbauen. Durch digitale Buchungssysteme, flexible Schnittstellen (z. B. CSV oder API) sowie die direkte Integration von Geschäftspartnern reduzieren unsere Kunden ihren administrativen Aufwand, vermeiden unnötige Umläufe und senken nachhaltig ihre Logistikkosten.

Lehrabschlussprüfung der Milchtechnologielehrlinge am 29. und 30. April 2026 an der Tiroler Fachberufsschule Schwaz/Rotholz am Standort Rotholz

Die Lehrabschlussprüfungen für die Milchtechnologielehrlinge der Abschlussklassen des dritten Lehrgangs fand am 29. und 30. April 2026 an der Tiroler Fachberufsschule in Rotholz statt.

27 Lehrlinge der Milchtechnologie haben in Rotholz ihre Ausbildung mit der erfolgreichen Lehrabschlussprüfung (LAP) abgeschlossen und damit einen wichtigen Schritt in ihrer beruflichen Laufbahn gemeistert.

Besonders hervorzuheben ist, dass acht AbsolventInnen mit Auszeichnung und neun mit gutem Erfolg bestanden haben. Fünf der SchülerInnen erreichten sogar in der LAP, im Jahreszeugnis und beim Leistungswettbewerb Bestnoten (Triple A).

Wir gratulieren herzlichst und wünschen den AbsolventInnen weiterhin viel Erfolg!



Abbildung: Abschlussklassen 3. LG 2025/2026 – Klassen 3aMT & 3bMT – mit Prüfungskommission, Vertreter der Wirtschaftskammer und Arbeiterkammer, Direktion und Lehrkörper

Foto TFBS Schwaz-Rotholz



Abbildung: Schüler:Innen mit **ausgezeichnetem Erfolg**, Prüfungskommission, Vertreter der Wirtschaftskammer und Arbeiterkammer, Direktion und Lehrkörper

erste Reihe von links: **Nina Gwechenberger** – Salzburg Milch, **Theresa Maierhofer** – Salzburg Milch, **Verena Götschl** – Obersteirische Molkerei, **Maximilian Habel** – Biokäserei Kolsass, **Mario Biljesko** – Käserei Stift Schlierbach

zweite Reihe von links: **Thomas Schrott** – Milchhof Meran, **Quirin Seestaller** - Naturkäserei Tegernseer, **Teodor Tesic** – Pinzgau Milch

Foto TFBS Schwaz-Rotholz



Gaukler im Mittelalter waren fahrende Unterhaltungskünstler, die das Volk und den Adel auf Märkten und Burgen mit einer Mischung aus Akrobatik (Seiltanz), Zauberei (Taschenspielertricks, Schwertschlucken, Feuerspucken), Jonglage (mit Bällen, Äpfeln, Messern),

Clownerie, Tierdressur (Tanzbären) und Musik begeisterten.

Als sie an ihre Kunststücke am Hof eines Königs vorführten, war dieser von den Darbietungen so begeistert, dass er ausrief: „Was für eine Begabung!“



Abbildung: Schüler:Innen mit **gutem Erfolg**, Prüfungskommission, Vertreter der Wirtschaftskammer und Arbeiterkammer, Direktion und Lehrkörper

erste Reihe von links: **Josip Markovic** – Obersteirische Molkerei, **Nadine Achleitner** – Tirol Milch, **Florian Eberharter** – Sulzberger Käse Rebellen, **Juliane Gander** – Milchhof Sterzing, **Pascal Kunstl** – Kärntnermilch

zweite Reihe von links: **Markus Margreiter** – HBLFA Tirol, **Matthias Grammlinger** – Vöcklakäserei Pöndorf, **Michael Eberhard** – Pinzgau Milch, **Rafael Gmeiner** – Sennerei Langenegg

dritte Reihe: **Johannes Wellenzohn** - Bürgergenossenschaft Obervinschgau

Foto TFBS Schwaz-Rotholz



Der Narr des Königs war bei weitem nicht so beeindruckt und murmelte: „Alles eine Sache der Übung.“

Der König hörte nicht auf ihn und brach bei der nächsten Aufführung wieder in Entzücken aus: „Was für Genies!“

Worauf der Narr sich nicht enthalten konnte, noch einmal, dieses Mal etwas lauter: „Reine Übung“, zu sagen.

Der König, Widerspruch nicht gewohnt, fühlte sich gestört.



Abbildung: Schüler:Innen mit **Triple A** (= Auszeichnung Lehrabschlussprüfung, Auszeichnung Jahreszeugnis und Auszeichnung Leistungswettbewerb), Vertreter der Wirtschaftskammer und Arbeiterkammer, Prüfungskommission, Direktion und Lehrkörper

erste Reihe von links: **Thomas Schrott** – Milchhof Meran, **Nina Gwechenberger** – Salzburg Milch, **Theresa Maierhofer** – Salzburg Milch, **Teodor Tesic** – Pinzgau Milch, **Mario Biljesko** – Käserei Stift Schlierbach

Foto TFBS Schwaz-Rotholz
Schwaz-Rotholz

Als der König also ein drittes Mal: „Was für ein Geist!“, rief und des Narren „Nur Übung!“, vernahm, wurde er richtig wütend.

Er nannte seinen Narren eine Kalbskopf, weil er es wagte, seinem Herrscher zu widersprechen und damit er über seine Dummheit nach-

denken könne, ließ er den Narren in den Kerker werfen, mit einem Kalb als einziger Gesellschaft.

Über dringenden Regierungsgeschäften vergass er den Narren. Erst als er Monate später auf einem Markt einen Feuerspucker sah, fiel er ihm wieder ein.



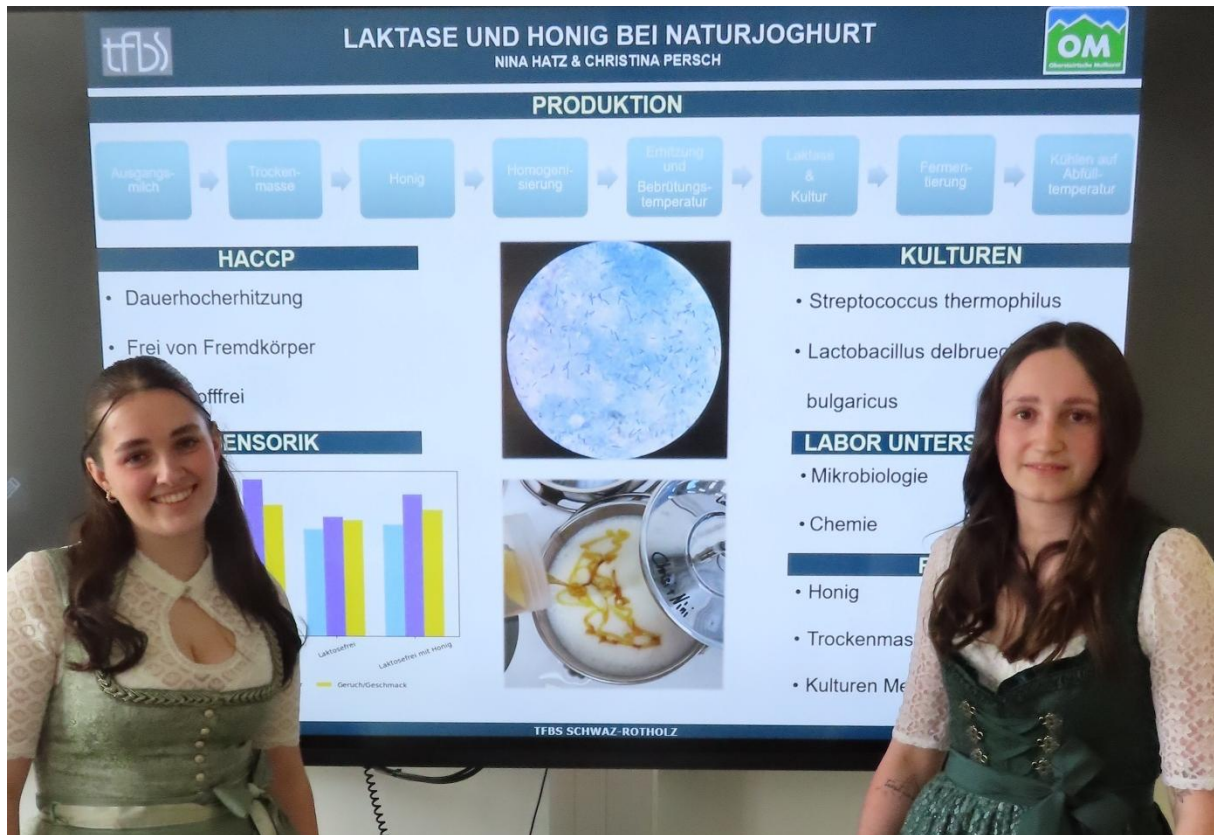
Die neuen Milchtechnologinnen und Milchtechnologen erhielten nicht nur ihre Abschlusszertifikate, sondern wurden auch mit Ehrungen, Einkaufsgutscheinen und weiteren Preisen wie Fachbüchern bedacht. Diese großzügigen Geschenke wurden von den Lehrbetrieben gesponsert, die sich im **Förder-**

Förderverein der Milchtechnologie Rotholz engagieren. Dank ihrer freiwilligen Spenden war diese Unterstützung möglich. Wir sprechen ihnen unseren herzlichen Dank für ihre wertvolle Unterstützung während der gesamten Ausbildungszeit aus! Zudem möchten wir uns auch bei der Arbeiterkammer Tirol für die Geschenke bedanken.

Nach der Vergabe der Lehrbriefe, Zeugnisse und Auszeichnungen wurden die Absolventinnen und Absolventen für ihre exzellenten Leistungen während der Ausbildung zu einem Abendessen eingeladen. Diese Veranstaltung wurde vom **Verband der Molkerei- und Käseereifachleute** zusammen mit dem Förderverein der Milchtechnologie Rotholz organisiert

und würdigte die zahlreichen beeindruckenden Präsentationen und Auftritte der Lehrlinge. Zudem möchten wir auch der **Wirtschaftskammer Tirol** herzlichst für die perfekte Durchführung der Lehrabschlussprüfung am Standort Rotholz gleich im Anschluss an das Schuljahr bedanken!

Folgende Projektarbeiten wurden von den Milchtechnologielehrlingen bei der Lehrabschlussprüfung präsentiert



„Laktase und Honig bei Naturjoghurt“ von Christina Johanna Persch und Nina Hatz - Obersteirische Molkerei

Die Projektarbeit untersucht die Herstellung und den Vergleich von vier Joghurtvarianten: Ausgangspunkt ist die zunehmende Bedeutung laktosefreier Produkte für Menschen mit Laktoseintoleranz sowie die Frage, wie sich Honig als zusätzlicher Zucker- und Aromaträger auf Fermentation, Geschmack und Produkteigenschaften auswirkt. Ziel der Arbeit ist es, Unterschiede im Laktosegehalt, im pH-Verlauf, in der mikrobiologischen Qualität und

in den sensorischen Eigenschaften der hergestellten Joghurts zu analysieren.

Die Ergebnisse zeigen, dass Honig den Säuerungsverlauf beeinflusst und zu einem geringfügig niedrigeren pH-Wert führt, was darauf hinweist, dass die Kulturen auch Honigzucker verstoffwechseln. Die Laktasezugabe reduziert den Laktosegehalt deutlich, was durch Laboranalysen bestätigt wird. Sensorisch werden alle Produkte als einwandfrei bewertet.



Sein Zorn war längst verraucht und so befahl er, den Narren aus dem Kerker zu holen.

Als dieser den Saal betrat, fiel dem König die Kinnlade herunter.

Um in seiner Zelle nicht verrückt zu werden und sich irgendwie zu beschäftigen, hatte der Narr versucht, das Kalb hochzustemmen, das mit ihm eingesperrt war. Keine leichte Auf-

gabe, da es sich beim Narren um einen Hänfling handelte, dessen Geistes- die Muskelkräfte bei weitem übertrafen.

So betrat den Saal des Königs ein kräftiger Narr, der auf seinen mächtigen Schultern einen ausgewachsenen Stier hereintrug.

„Was für eine Begabung!“, rief der König aus – und der Narr darauf: „Alles Übung!“ o.V.

tfbs

Buttermilchtopfen
Florian Eberharter

KÄSE REBELLEN

Fragestellung

- Verwertung der Betriebsbuttermilch



Vergleichsprodukte

- Saure Buttermilch (pH-Wert: 4,85/0,60% Fett)
- Süße Buttermilch (pH-Wert: 6,27/0,80% Fett)
- Saure Magermilch (pH-Wert: 4,62/1,15% Fett)

Durchführung

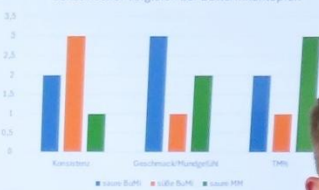
- Hoherhitzen auf 85°C
- Abschöpfen des Casein
- Zugabe von Zitronensäure (20%ig)
- Absieben Molkenprotein
- Pressen in Topfenwanne





Auswertung Sensorik

Sensorischer Vergleich der Buttermilchtopfen



Produkt	Ausbeute in %
Saure Buttermilch	5,13 %
Saure Magermilch	6,23 %
Süße Buttermilch	8,6 %

Fazit

- Topfen aus Be...
- Produkt...
- Roh mit...
- Kochkäse...
- Krapfenfüllung
- Eventuell Ausreifung mit...

TFBS SCHWAB-ROTHOLZ

„Buttermilchtopfen“ von Florian Eberharter – Sulzberger Käse Rebellen

In der handwerklichen Butterherstellung fallen erhebliche Mengen an Buttermilch an, die oft nur als minderwertiges Nebenprodukt verwertet werden. Die Transformation dieser Ressource in hochwertigen Buttermilchtopfen bietet das Potenzial zur Steigerung der betrieblichen Wertschöpfung, stellt jedoch aufgrund der physikalischen Eigenschaften des Rohstoffs eine technologische Herausforderung dar. Die vorliegende Arbeit untersucht die Machbarkeit und sensorische Qualität von Topfen, der durch Hitzeausfällung aus Buttermilch gewonnen wird. Ziel ist es, festzustellen, ob das Endprodukt den Anforderungen des Di-

rektverkaufs entspricht und unter welchen Bedingungen eine effiziente Produktion möglich ist.

Zusammenfassend stellt Buttermilchtopfen eine interessante Vermarktungsmöglichkeit für das in der Buttermilch enthaltene Eiweiß dar. Die wirtschaftliche Bedeutung liegt vor allem in der Veredelung zu regionalen Spezialitäten, wie etwa für Krapfenfüllungen oder als Zutat in Kochkäsemischungen. Hierbei müssen der hohe Arbeitsaufwand und der Energieeinsatz jedoch kritisch gegen die erzielte Wertschöpfung abgewogen werden.

Temperatur-Zeit

Kurzzeitbebrütung:

- mit der Säuerung

Langzeitbebrütung:

- Streptococcus th.
- ung opt. Aromastoffe
- ingere Konsistenz

Rührverfahren

Verfahren:

- Konsistenz




Gute Hygienepraxis

CP:

- Pulverqualität
- pH-Wert
- Coliforme Keime
- Hefen und Schimmelpilze

CCP:

- Wärmebehandlung
- Glasbruch und Leckagen

Fehlerquellen

- Übersäuerung
- Molke
- Zuwenig Molke
- Dunkelfärbung
- Schleim

TFBS SCHWAB-ROTHOLZ

„Proteinjoghurt“ von Emma Kovacs - Prolactal und Isabell Gadermaier – Molkerei Seifried

Die Projektarbeit untersucht die Herstellung von eiweißangereichertem Joghurt und analysiert die technologischen, mikrobiologischen und sensorischen Auswirkungen unterschiedlicher Eiweißzugaben. Ausgangspunkt ist die hohe Relevanz von Joghurt als fermentiertes Milchprodukt sowie der zunehmende Markt für funktionelle Lebensmittel mit erhöhtem Proteingehalt. Ziel der Arbeit ist es, den gesamten Herstellungsprozess darzustellen und zu prüfen, wie verschiedene Mengen an Molkenpulver die Produktqualität beeinflussen.

Methodisch umfasst das Projekt die Planung und Durchführung eines vollständigen Produk-

tionsprozesses. Ergänzend werden Laborparameter wie pH-Wert und theoretischer Eiweißgehalt berücksichtigt. Die Eiweißanreicherung erfolgt durch definierte Mengen teilentmineralisierten Molkenpulvers, das zunächst dispergiert und anschließend homogen in die Prozessmilch eingearbeitet wird.

Die Arbeit zeigt, dass Eiweißanreicherung das Potenzial besitzt, Joghurt funktionell aufzuwerten, jedoch nur bei sorgfältiger technologischer Abstimmung zu einem qualitativ hochwertigen Produkt führt.

Laktosefreies Ziegenmilchjoghurt
Nadine Achleitner & Johannes Wellenzohn

Ziegenmilch

	Kuh	Ziege
Wasser	87 %	89,6 %
Trockensubstanz	13 %	10,4 %
Fett	4,2 %	3,7 %
Eiweiß	3,3 %	2,8 %
Laktose	4,7 %	4,1 %

Produktion

- Ziegenmilch
- Magermilch - Pulver
- Laktase
- Homogenisieren
- Dauerhocherhitzung
- Kulturzugabe
- Kurzzeitbebrütung
- Produktkontrolle

HACCP

- Dauerhocherhitzung
- Laktosenachweis
- Siebeinsatz

Sensorik

laktosefrei, 4% TM: 38%
laktosefrei, 2% TM: 62%

Fazit

- Konsistenz
- Kultur
- pH-Wert
- Laktase
- Karamellisierung

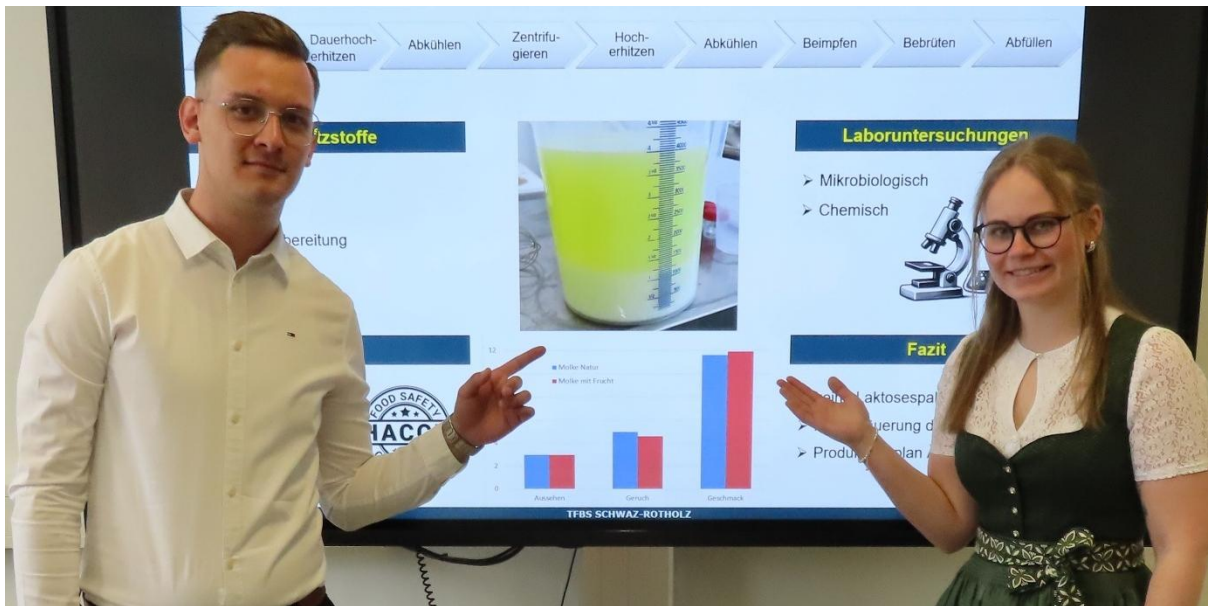
„Laktosefreies Ziegenmilchjoghurt“ von Nadine Achleitner – Berglandmilch Wörgl und Johannes Wellenzohn – Bürgergen. Obervinschgau

Die Projektarbeit untersucht die Herstellung von laktosefreiem Ziegenmilchjoghurt und dessen technologische Optimierung. Ausgangspunkt ist die steigende Nachfrage nach alternativen Milchprodukten sowie die besondere Verträglichkeit von Ziegenmilch. Ziel der Arbeit ist es, die Konsistenz, den Geschmack und die Produktsicherheit des Joghurts durch gezielte Prozessschritte zu verbessern und gleichzeitig ein laktosefreies Endprodukt zu erzeugen.

Die Ergebnisse zeigen, dass die Zugabe von Magermilchpulver den Trockenmasse- und Ei-

weißgehalt erhöht, die Konsistenz jedoch nur begrenzt verbessert. Sensorisch bleiben die Produkte aufgrund eines zu niedrigen pH-Wertes insgesamt zu sauer.

Die Arbeit verdeutlicht, dass die Verarbeitung von Ziegenmilch spezifische Herausforderungen mit sich bringt und technologische Anpassungen notwendig sind, um ein marktfähiges Produkt zu erzielen. Sie liefert zugleich wertvolle Erkenntnisse für die Weiterentwicklung laktosefreier Sauermilchprodukte.



„Molkegetränk“ von Josip Markovic und Verena Götschl – Obersteirische Molkerei

Die vorliegende Arbeit befasst sich mit der Herstellung eines laktosefreien Molkegetränks unter gezielter Förderung ausgewählter mikrobieller Kulturen. Ziel ist es, ein funktionelles Getränk zu entwickeln, das sowohl für laktoseintolerante Personen geeignet ist als auch ernährungsphysiologische Vorteile durch probiotische Eigenschaften bietet.

Im Rahmen der Untersuchung wird Molke enzymatisch mittels Laktase behandelt, um den Laktosegehalt signifikant zu reduzieren. Anschließend erfolgt die Fermentation mit unterschiedlichen Bakterienkulturen. Während der Verarbeitung und Bebrütung wurden die Akti-

vität der Laktase sowie das Wachstum und Verhalten der eingesetzten Milchsäurebakterien beobachtet. Ergänzend dazu erfolgten sensorische Bewertungen sowie einfache labortechnische Untersuchungen.

Zusammenfassend verdeutlichen die Ergebnisse, dass insbesondere ein zu niedriger pH-Wert der Ausgangsmolke, die Wirksamkeit der eingesetzten Laktase sowie die Aktivität der Kulturen erheblich beeinflusst. Eine optimierte Prozessführung ist daher entscheidend, um die gewünschte Produktqualität und Funktionalität zuverlässig zu erreichen.



„Kefir – Einfluss von Kultur und Milch“ von Juliane Gander – Milchhof Sterzing und Julia Hansing - Kärntnermilch

Die vorliegende Projektarbeit untersucht den Einfluss verschiedener Milchsorten und Säuerungskulturen auf die Eigenschaften von „Kefir mild“. Angesichts der zunehmenden Produktvielfalt im Molkereisektor besteht eine zentrale technologische Herausforderung darin, einen stabilen und alkoholfreien Kefir, ohne den Einsatz milchzuckervergärender Hefen herzustellen, ohne dabei Einbußen beim charakteristischen Aroma hinzunehmen.

Ziel der Arbeit ist es, die Unterschiede in der Viskosität, im Säuerungsverlauf und in der

Sensorik zu analysieren, die durch die Verwendung von Kuh-, Ziegen- und Schafmilch sowie durch zwei spezifische Kulturen (eine gefriergetrocknete Direktkultur und ein Handelsprodukt als Impfkultur) entstehen.

Zusammenfassend lässt sich festhalten, dass die gezielte Auswahl der Rohstoffe entscheidend für die Produktqualität ist, wobei die Akzeptanz untypischer Milchsorten stark von den Konsumgewohnheiten der Zielgruppe abhängt.

Sauermilch mit verschiedener Bebrütungstemperatur
Klemens Rothschild

Produktion

- Bereitstellen der geeigneten Milch
- Berechnung der Menge
- Dauerhocherhitzung
- Abkühlen auf 22 und 28°C
- Kultur beimpfen
- Bebrütung
- Abkühlen auf 6°C

Planung

- Kulturen
- CCP und CP-Planung
- Produktionsplan
- Erzeugungsbericht
- Untersuchung Labor
- Sensorische Beurteilung

Untersuchungsergebnisse: M&C

- pH-Wert
- Mikroskopisches Bild
- Hefen und Schimmel

Bebrütung

- 22°C für 13 Stunden
- 28°C für 11 Stunden
- Kultur mesophiler Säurewecker
- 1. DL-Kultur
- 2. Schutzkultur
- 3. Lac. cremoris ssp. cremoris
- Dosierung
 - 1. 0,16g (22°C)
 - 2. 0,11g (28°C)
- Temperatur
- Bebrütungszeit
- Diacetylbildung

TFBS SCHWAZ-ROTHOLZ

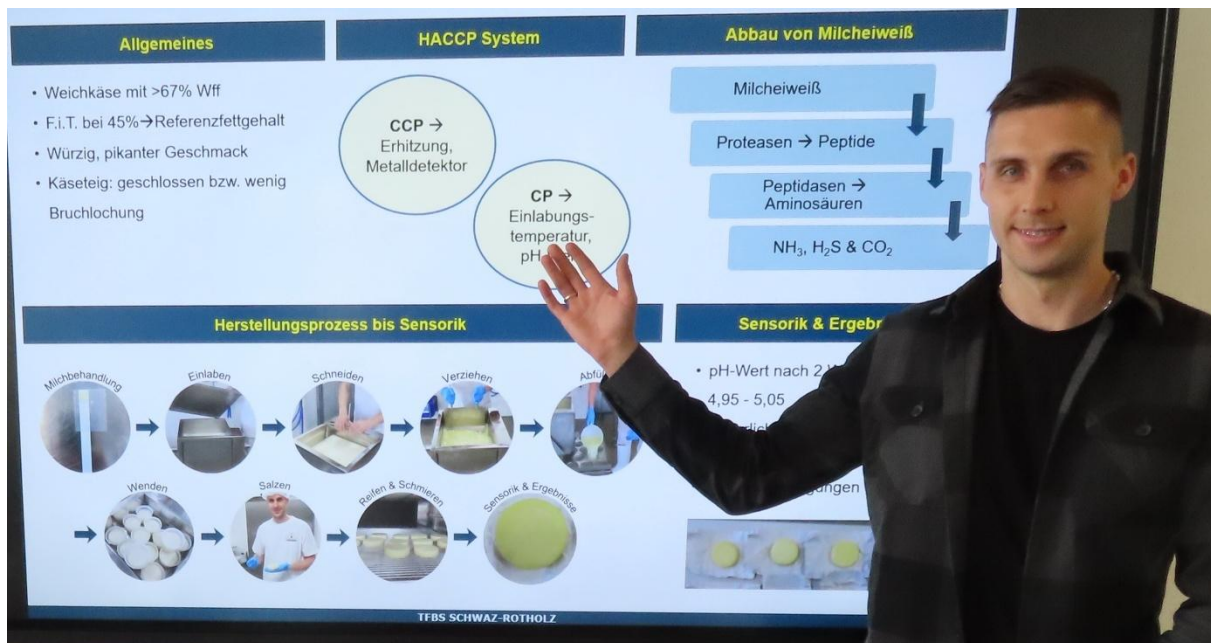
„Sauermilch mit verschiedener Bebrütungstemperatur“ von Klemens Rothschild – Berglandmilch Voitsberg

Die vorliegende Projektarbeit befasst sich mit der Herstellung von Sauermilch unter variierenden technologischen Parametern, um die Auswirkungen von Bebrütungstemperatur und Kulturmenge auf die Produktqualität zu untersuchen. Die Relevanz der Arbeit ergibt sich aus der Notwendigkeit, Produktionsprozesse im Hinblick auf Ressourceneffizienz und Qualitätsstandards in der Milchtechnologie zu optimieren.

Das primäre Ziel der Untersuchung ist die Analyse des Säuerungsverlaufes bei Tempe-

raturen von 22°C und 28°C sowie die Evaluierung einer reduzierten Kulturmenge im Vergleich zum betrieblichen Standard. Der Prozess wurde mittels pH-Wert-Messungen und einer abschließenden sensorischen Prüfung nach AMA-Richtlinien überwacht.

Zusammenfassend lässt sich festhalten, dass eine Temperatur von 28°C eine effiziente Säuerung bei reduzierter Kulturmenge ermöglicht.



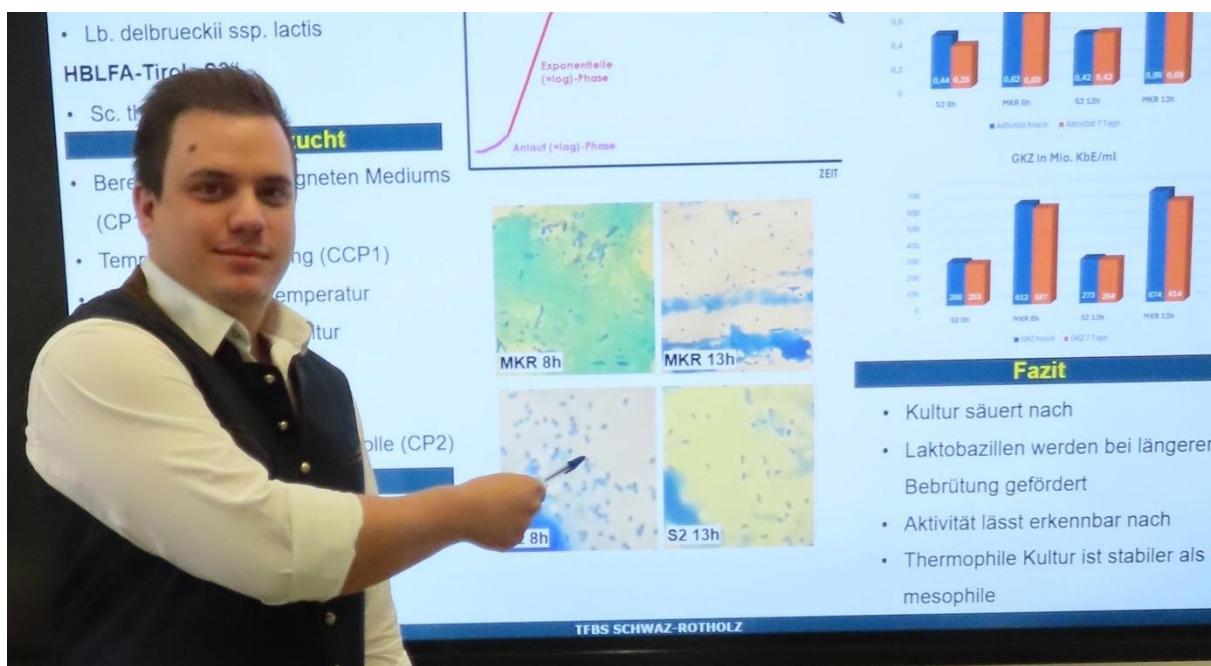
„Weichkäse mit verschiedenen Rotschmierebakterien“ von Mario Biljesko – Käserei Stift Schlierbach

Diese Projektarbeit untersucht, wie verschiedene Rotschmierebakterien die Reifung von Weichkäse beeinflussen. Die Mikroorganismen auf der Käseoberfläche – vor allem Hefen, Milchsimmel und Rotschmierebakterien – bestimmen Farbe, Geruch, Geschmack und Textur des Käses. Ziel der Arbeit ist es, unterschiedliche Bakterienstämme miteinander zu vergleichen und ihre Wirkung auf die Käsequalität zu beurteilen.

Der Käse wird über mehrere Tage geschmiert und danach mikrobiologisch, chemisch und

sensorisch untersucht. Dabei werden unter anderem pH-Werte, Wassergehalt und Fettgehalt bestimmt.

Die Arbeit macht deutlich, dass äußere Faktoren wie Temperatur und Luftfeuchtigkeit einen großen Einfluss auf die Reifung haben. Wenn diese Bedingungen nicht optimal sind, zeigen die verschiedenen Bakterienstämme nur geringe Unterschiede. Dies betont die Bedeutung eines kontrollierten Reifungsklimas für die Herstellung von Weichkäse.

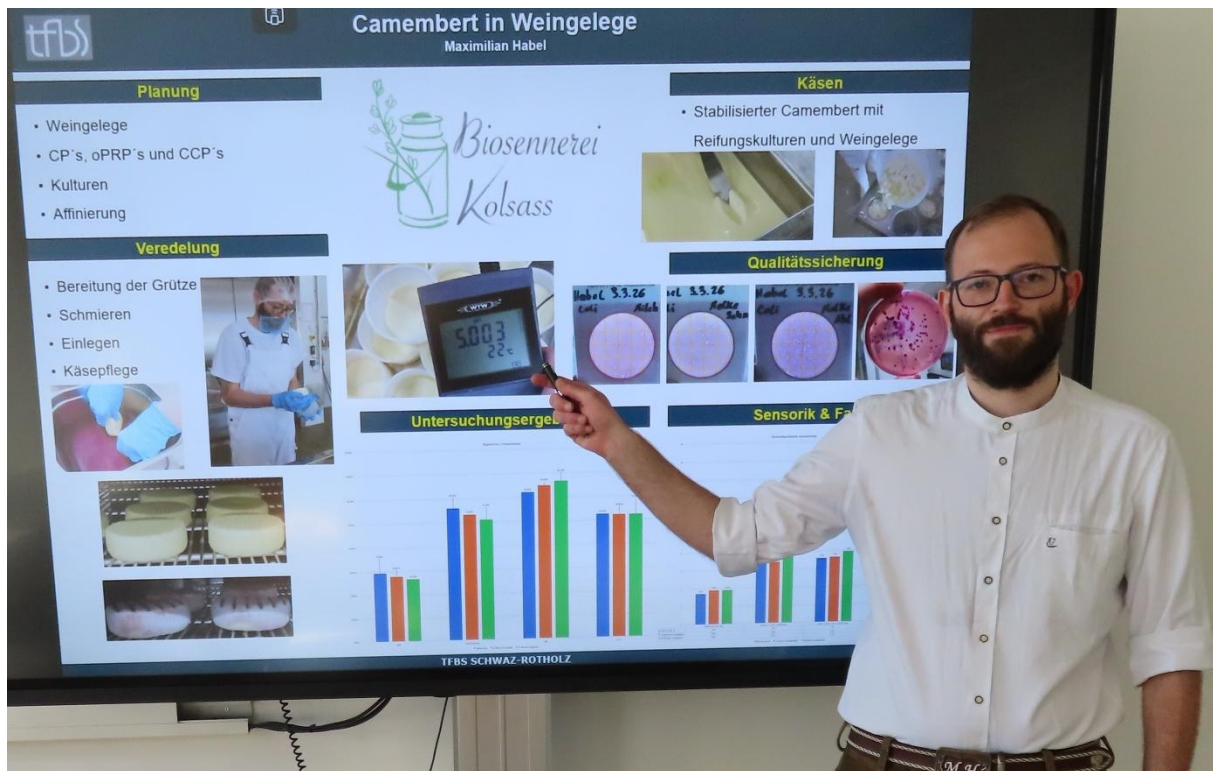


„Thermophile Säuerungskulturen“ von Matthias Gramlinger – Vöcklakäserei Pöndorf

Die vorliegende Projektarbeit untersucht den Einfluss unterschiedlicher Bebrütungs- und Lagerzeiten auf die Qualität thermophiler Säuerungskulturen, die in der Bergkäseherstellung eingesetzt werden. Thermophile Betriebskulturen spielen eine zentrale Rolle für eine stabile Säuerung und damit für die Prozess- und Produktqualität in der Hartkäseproduktion. In der Praxis treten jedoch trotz stan-

dardisierter Arbeitsabläufe Schwankungen in Aktivität und Keimzahl auf, deren Ursachen näher analysiert werden.

Die Ergebnisse zeigen, dass verlängerte Bebrütungszeiten zu tiefen End-pH-Werten führen und insbesondere die Mischkultur „MKR“ eine deutlich höhere Säuerungsaktivität entwickelt. Die Gesamtkeimzahl nimmt während der Lagerung bei allen Proben ab.

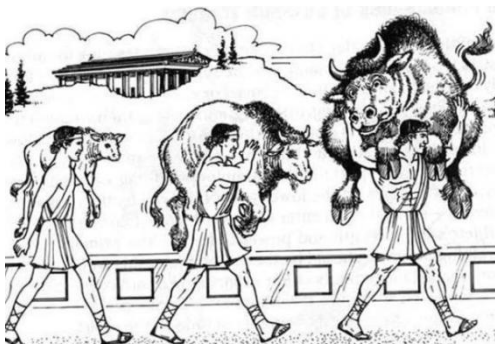


„Camembert in Weingelege“ von Maximilian Habel – Biosennerei Kolsass

Mein Projekt umfasst die Produktion des Weichkäses, die anschließenden verschiedenen Veredelungsprozesse, die chemischen/mikrobiologischen Untersuchungen, deren Ergebnisse und die Bewertung der sensorischen Eigenschaften der Endprodukte.

Das Ziel der Projektarbeit war es, einen Weich-

käse mit Rotweingelege so zu veredeln, dass die Oberfläche eine schöne rötlich/violette Farbe und auch eine gewisse Geschmackskomponente vom Käse annimmt und gleichzeitig einen schönen weißen Schimmelrasen beibehält. So sollte eine Art Horizont von weiß, violett und cremefarbig entstehen.



Vor fast 2.500 Jahren galt der griechische Ringer Milo von Kroton als der stärkste Mensch, der jemals in der bekannten Welt gelebt hat.

Einer Legende zufolge wurde in der Nähe seines Hauses ein Kalb geboren. Der Junge beschloss, das Kälbchen aufzuheben und auf seinen Schultern zu tragen. Dies wurde zu seiner Gewohnheit. Mit dem Wachstum des Bullen wuchs auch Milos Kraft, die sich dem immer größer werdenden Tier anpasste.



„Kern trifft Käse“ von Michael Eberhard – Pinzgau Milch

Die vorliegende Arbeit untersucht die Entwicklung eines stabilisierten Camemberts mit eingearbeiteten Kürbiskernen und verbindet damit traditionelle Weichkäsetechnologie mit einer innovativen pflanzlichen Zutat.

Camembert zählt aufgrund seiner empfindlichen Textur, der Weißschimmelrinde und der komplexen Reifungsprozesse zu den technologisch anspruchsvollsten Käsearten. Die Integration von Kürbiskernen stellt zusätzliche Herausforderungen dar, da sie sowohl mikrobiologische als auch physikalische und biochemische Prozessschritte beeinflussen können.

Die Ergebnisse zeigen, dass die Kürbiskerne den pH-Verlauf, die Trockenmasse und den Wassergehalt in der fettfreien Käsemasse messbar beeinflussen.

Mikrobiologische Analysen weisen auf mögliche Kontaminationsquellen hin, während chemische Bestimmungen Fettgehalt, Trockenmasse und FIT zuverlässig charakterisieren.

Sensorisch tragen die Kerne zu einer nussigen Aromatik und einer kontrastreichen Textur bei, ohne die typischen Eigenschaften des Camemberts zu verdrängen.



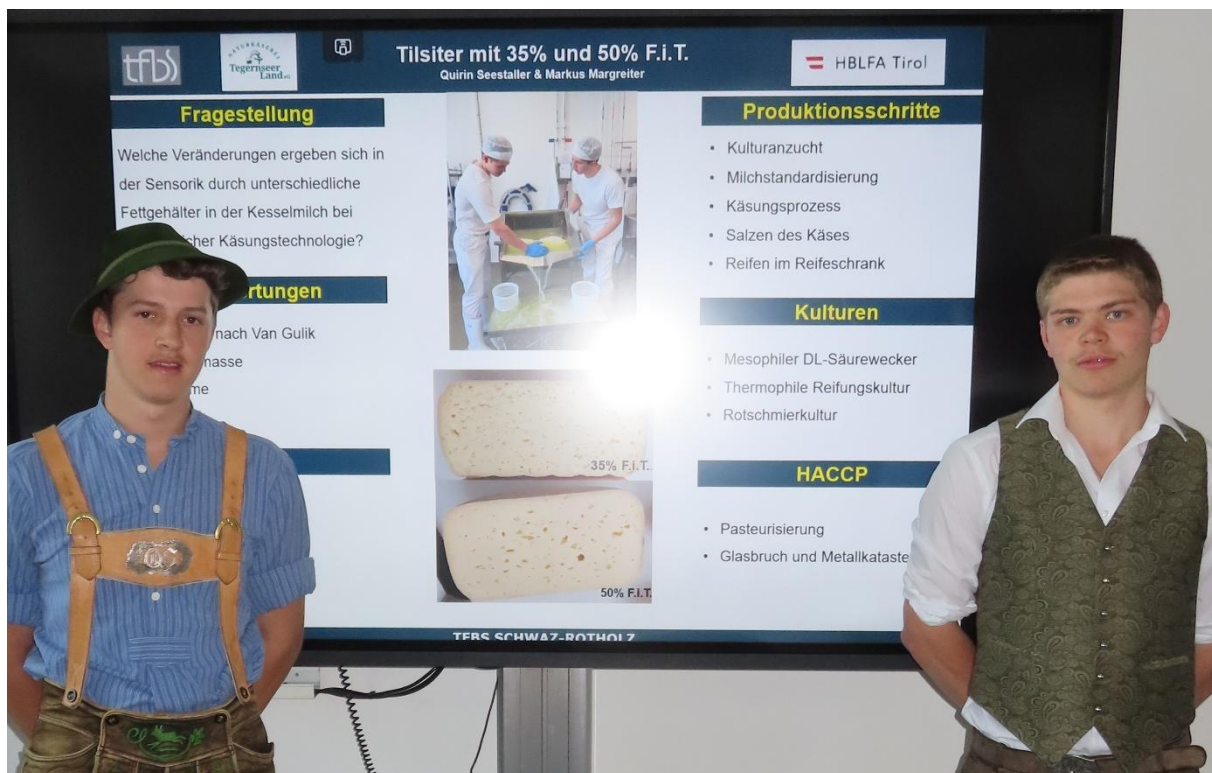
„Rahmtilsiter“ von Pascal Kunstl – Kärntnermilch

Die vorliegende Projektarbeit befasst sich mit der Herstellung von Rahmtilsiter unter Variation von Reifungsmethoden sowie der Zugabe von Rosmarin zur Aromatisierung. Die Thematik ist sowohl technologisch als auch wirtschaftlich relevant, da Reifungsprozesse und Produktinnovationen entscheidend zur Qualität, Differenzierung und Marktfähigkeit von Käseerzeugnissen beitragen.

Methodisch erfolgt die Arbeit durch praktische Herstellung von vier Käsevarianten (mit und ohne Rosmarin, jeweils mit beiden Reifungsarten), ergänzt durch einen detaillierten Pro-

duktionsplan, die Umsetzung eines HACCP-Konzeptes sowie chemische, mikrobiologische und sensorische Untersuchungen. Die Bewertung erfolgt anhand des AMA-Gütebewertungsschemas mit definierten Qualitätsparametern und sensorischen Kriterien.

Abschließend lässt sich festhalten, dass die Rotkulturereifung qualitativ vorteilhaft, jedoch kosten- und hygienetechnisch aufwändiger ist. Die Aromatisierung mit Rosmarin bietet Potenzial für Produktinnovationen und sollte weiterentwickelt werden.



„Tilsiter mit 35 % und 50 % F.i.T.“ von **Quirin Markus Seestaller** – Naturkäserei Tegernseer Land und **Markus Margreiter** – HBLFA Tirol

Diese Projektarbeit untersucht die Auswirkungen unterschiedlicher Fettgehalte in der Kesselmilch auf Struktur, Textur, Lochung und sensorische Eigenschaften von Tilsiterkäse.

Produziert wurden zwei Käsevarianten mit 35 % und 50 % F.i.T., wobei beide „mit der exakt gleichen Technologie und dem identischen Produktionsablauf“ verarbeitet wurden. Die Reifung erfolgte unter identischen Bedingungen, um einen objektiven Vergleich zu ermöglichen.

Die Ergebnisse zeigen deutliche Unterschiede im Käsegefüge: Der fettreichere Käse wies

eine geschmeidigere Textur und eine geschlossenere, weniger ausgeprägte Lochung auf, während der fettärmere Käse eine stärkere Bruchlochung und kürzere Struktur zeigte. Sensorisch überzeugten beide Varianten, wobei der fettreduzierte Käse aufgrund seines höheren Wassergehalts schneller reifte und intensiver schmeckte.

Die gewonnenen Erkenntnisse liefern wertvolle Hinweise für die Optimierung von Käse-technologien bei variierenden Fettstufen.



„Aufgeschlagene Bärlauchbutter“ von Rafael Gmeiner – Dorfsennerei Langenegg

Aromatisierte Butterprodukte gewinnen zunehmend an Bedeutung, da sie sowohl den Wunsch nach geschmacklicher Vielfalt als auch nach regionalen und natürlichen Zutaten erfüllen. Vor diesem Hintergrund wird die Kombination von traditioneller Butterherstellung mit der Veredelung durch Bärlauch untersucht.

Zur Umsetzung werden zunächst die theoretischen Grundlagen der Butterherstellung dargestellt. Anschließend erfolgt die praktische Herstellung mehrerer Varianten von aufge-

schlagener Bärlauchbutter mit unterschiedlichen Bärlauchanteilen. Die erzeugten Proben werden hinsichtlich Wassergehaltes, mikrobiologischer Stabilität sowie sensorischer Merkmale wie Geschmack, Geruch und Konsistenz untersucht.

Die Ergebnisse zeigen, dass sowohl die Dosierung des Bärlauchs als auch die Verarbeitungsschritte einen wesentlichen Einfluss auf die Produktqualität haben. Insbesondere die richtige Balance zwischen Aroma und Textur erweist sich als entscheidend.



„Stracciatella Technologie“ von Sara Mair und Martin Gasser – Milchhof Brixen

Als traditionelles Molkereiprodukt aus Südtalien verkörpert Stracciatella die Verbindung von handwerklichen Techniken, sensorischer Qualität und moderner Lebensmittelverarbeitung. Aufgrund ihrer einzigartigen Textur und ihres Geschmacks besitzt sie sowohl technologische als auch kulinarische Relevanz.

Das Ziel dieser Projektarbeit ist es, ein umfassendes und zugängliches Verständnis von Stracciatella zu vermitteln, indem sowohl theoretische Grundlagen als auch praktische Produktionsschritte analysiert werden. Besonders Augenmerk liegt dabei auf den Rohstoffen,

dem Herstellungsprozess, den hygienischen Anforderungen und den sensorischen Eigenschaften.

Wesentliche Verarbeitungsschritte wie die Säuerung, die Labgerinnung und der Pasta-Filata-Prozess werden durchgeführt und dokumentiert. Zusätzlich wird eine sensorische Bewertung anhand eines standardisierten Prüfprotokolls durchgeführt.

Die Ergebnisse zeigen, dass der pH-Wert, die Temperaturkontrolle und der Filierungsprozess entscheidende Faktoren sind, die die Produktqualität beeinflussen.



„Sauerrahmbutter“ von Teodor Tesic – Pinzgau Milch und Thomas Schrott – Milchhof Meran

Die Relevanz des Themas liegt in der Bedeutung von Butter als traditionelles Lebensmittel sowie in den Auswirkungen technologischer Prozesse auf Sensorik, Haltbarkeit und mikrobiologische Stabilität.

Die methodische Vorgehensweise umfasst praxisnahe Versuchsreihen, laboranalytische Untersuchungen sowie sensorische Bewertungen. Analysiert werden unter anderem Wassergehalt, Wasserfeinverteilung, pH-

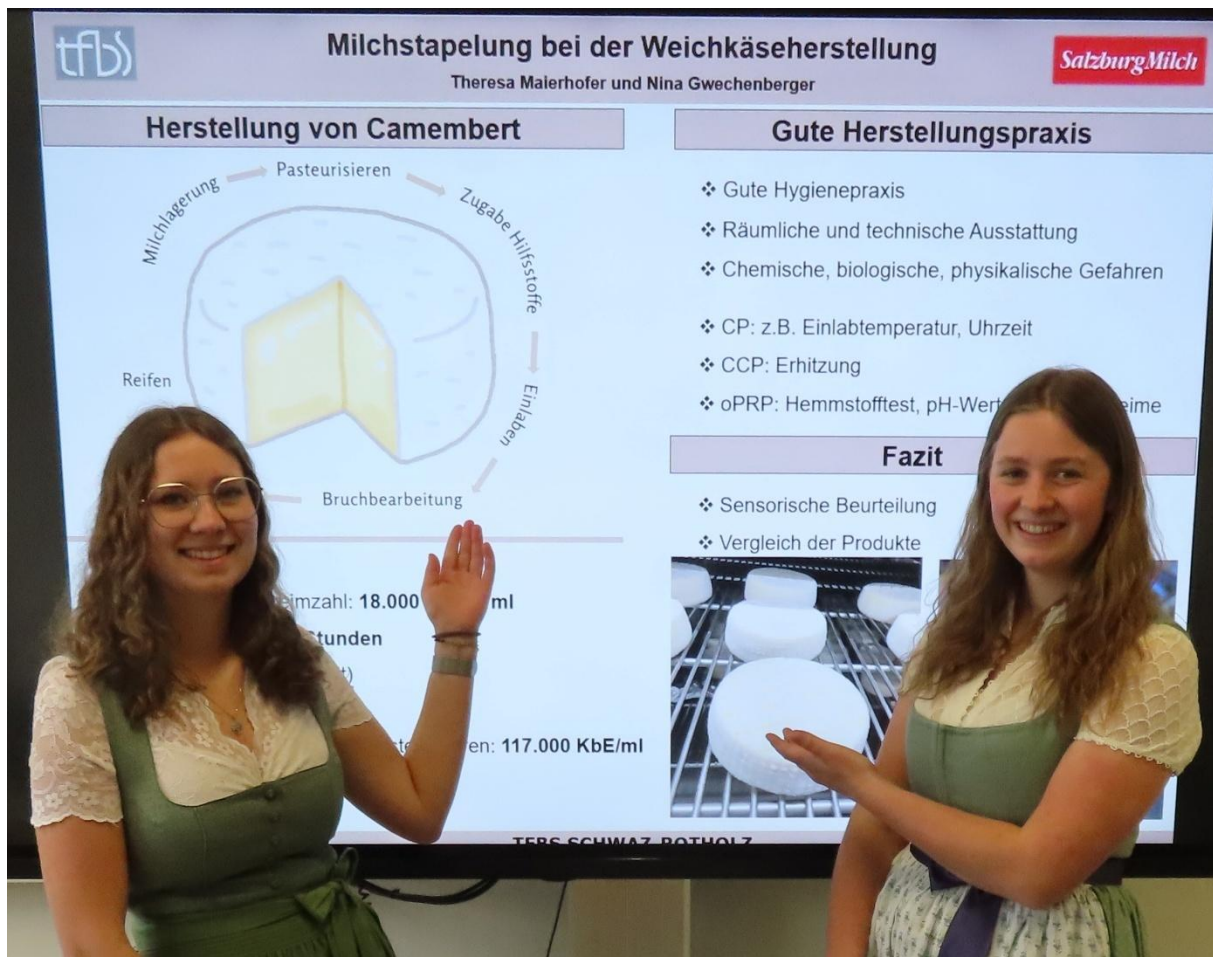
Wert, Fettgehalt und mikrobiologische Qualität. Ergänzend wird ein HACCP-Konzept zur Sicherstellung der Produktsicherheit umgesetzt.

Zusammenfassend lässt sich feststellen, dass das Butterwaschen einen Zielkonflikt zwischen mikrobiologischer Stabilität und sensorischer Qualität darstellt. Ein moderates Waschen erscheint als sinnvoller Kompromiss zur Optimierung der Produkteigenschaften.

Schopenhauer's Entropie-Gesetz (Entropie steht für die Anzahl der Möglichkeiten, wie ein System neu angeordnet werden kann und dabei die gleiche Energie hat):

Wenn man einen Teelöffel Wein in ein Faß Jauche gießt, ist das Resultat Jauche

Wenn man einen Teelöffel Jauche in ein Faß Wein gießt, ist das Resultat ebenfalls Jauche.



„Milchstapelung bei der Weichkäseherstellung“ von Nina Gwechenberger und Theresa Maierhofer - SalzburgMilch

Die Umstellung von einer täglichen auf eine zweitägige Milchanlieferung stellt einen wesentlichen Einfluss auf die verschiedenen Herstellungsprozesse in der Milchwirtschaft dar. Die Projektarbeit soll die Auswirkungen einer länger gelagerten Milch und somit die dadurch erhöhte Gesamtkeimzahl bei der Produktion von Käse darstellen.

Beim Versuch wurden dieselben Ausgangsmilchen zur gleichen Zeit und identer Temperatur unterschiedlich gelagert. Dabei wurde

eine Milch vor dem Kühlagern pasteurisiert und die andere Milch wurde roh gelagert und erst umgehend vor der Verarbeitung pasteurisiert. Während der Herstellung der Weichkäse, wurde produktionstechnisch nichts verändert.

Nach vier Wochen Reifezeit konnten erste sensorische Auswirkungen festgestellt werden, jedoch waren diese nicht besonders ausgeprägt, was auf eine gute Rohmilchqualität zurückzuführen ist.

Albert Einstein wird folgendes Zitat zugeschrieben: „Jeder ist ein Genie! Aber wenn du einen Fisch danach beurteilst, ob er auf einen Baum klettern kann, wird er sein ganzes Leben glauben, dass er dumm ist.“

Zu viele Menschen zweifeln an ihrem Wert, nicht weil es ihnen an Fähigkeiten mangelt, sondern weil sie nach den falschen Maßstäben beurteilt werden.



Die erste Klasse der Berufsschule – so war mein erster Lehrgang

Der erste Lehrgang hatte es ganz schön in sich. Von Käserei- und Molkereitechnologie über AWL bis Mikrobiologie war alles dabei. Vor allem Mikrobiologie mit dem ganzen Stoffwechsel und den Abbauprozessen hat mir so manches Mal ziemlich Kopfschmerzen bereitet.

Anfangs schien mir alles noch bunt zusammengewürfelt; lauter Schnipsel eines großen Ganzen. Doch jetzt gegen Schluss hat sich alles zusammengefügt. Wie das Lab mit der Temperatur und dem pH-Wert zusammenhängt und wie das wiederum zu einer guten

Molkeabgabe führt... Ganz schön viele Infos, die ich mir in diesem ersten Schuljahr merken musste.

Doch jetzt sind wir zum Glück fertig. Ein paar anstrengende Wochen liegen hinter mir. Es war hart und ich bin ehrlich. Nicht nur einmal dachte ich ans Aufhören. Diese Hürde habe ich nun aber Gott sei Dank gemeistert. Jetzt bin ich auf die nächsten Lehrgänge gespannt und versuche, bis dahin nichts zu vergessen. Denn wie Herr Buttinger gerne zu sagen pflegt: „Leitln, dass ihr mir des jo merkt, des is wichtig!“



Herausforderung angenommen: Mein Rückblick auf den Leistungswettbewerb

Der Leistungswettbewerb, wenn ich diesen in drei Wörtern beschreiben dürfte, würde ich sagen: **BESONDERS**, **VIEL** und **WER**. Wobei vor allem das **WER** für mich eine große Bedeutung hat.

WER hat sich das ausgedacht? Jetzt dürfen Sie mich bitte nicht falsch verstehen. Ich frage mich nur, wer auf die Idee gekommen ist, jedes Schuljahr am Ende einen Leistungswettbewerb zu machen, der dann noch auf mich und mein komplett rauchendes Gehirn trifft.

Das hörte sich anfangs für mich wie der blanke Horror an.

Ich will ehrlich sein. Die Zeit, die ich zum Lernen aufgebracht habe, war spärlich. Jene Dinge, die ich angeschaut habe, waren die, von denen ich wusste, dass ich sie nicht gut beherrsche. Ich vertraute vor allem auf mein Können, gute Schlussfolgerungen zu ziehen, und darauf, dass ich mir gehörte Dinge gut merken kann.

Er war jetzt nicht schwer, würde ich sagen. Einige Sachen wiederholten sich, andere waren wiederum sehr nachvollziehbar. Lediglich Englisch machte mir gehörig zu schaffen. Ich würde wagen zu behaupten: Wer in den letz-

ten Wochen ein wenig mitgedacht hat, konnte positiv abschließen.

Schüler:Innen berichten: von Stefanie Felder (Rupp Austria GmbH)



Der Leistungswettbewerb aus meiner Sicht

Schüler:Innen berichten: von Lukas Baumann (Käserei Plangger Ges.m.b.H.)

Am Anfang hatte ich ein bisschen Probleme bei dem Gedanken an den Leistungswettbewerb, da ich ein wenig Respekt davor hatte.

Im Nachhinein war der Leistungswettbewerb eigentlich nicht schwer, außerdem hat man nochmal das Wichtigste wiederholt, was wir in diesem Schuljahr gelernt hatten.

Es war allerdings schon ziemlich anstrengend, in der letzten Woche nochmal so viel zu lernen, da ist die Luft bereits ziemlich raus gewesen. Es hat aber durch meine ständige Mitarbeit ausgezeichnet funktioniert, sodass ich auch dort eine gute Note erreicht habe.

Ein Schüler und ein Meister standen in einem großen Raum mit sieben geschlossenen Türen. Der Meister sagte zu seinem Schüler: „Eine dieser Türen wird dir beim Durchschreiten Glück und Freude im Leben bringen.“ Dann ließ der Meister seinen Schüler alleine.

Der Schüler wusste nicht, wonach er sich entscheiden sollte. Also schaute er sich die Türen genau an: Ob eine Tür anders war. Ihre Farbe. Ob die Türklinken benutzt aussahen. Ob eine Tür höher oder breiter als die andere war.

Der Schüler studierte die Türen sehr genau, in der Hoffnung, einen Hinweis zu bekommen, welche Tür er durchschreiten sollte. Stunden um Stunden schaute er sich die Türen genauestens an. Doch er konnte keinen wesentlichen Unterschied ausmachen. Nichts, das ihm den entscheidenden Hinweis gab.

Der Schüler schlief erschöpft ein.

Sein Meister kam zurück. Der Schüler wachte auf voller Verzweiflung ... und sagte zu seinem Meister: „Meister, ich weiß nicht, wie ich mich entscheiden soll! Bei der einen Tür wirkt die Farbe ein wenig frischer als bei den anderen. Diese Tür dort ist ein wenig breiter als die anderen. Und bei dieser Tür hier glänzt die Klinke besonders hell. Meister, welche Tür soll ich bloß nehmen?“

Der Meister sah seinem Schüler mit seinem herzlichen Blick in die Augen und sagte:

„Mein lieber Schüler, wenn du Glück und Freude in dein Leben bringen willst, kommt es nicht darauf an, für welche Tür du dich entscheidest ... sondern darauf, was du tust, nachdem du diese Tür durchschritten hast.“

@ Mathias Rudolph

Lehrreiche Einblicke in die Welt der Heumilch

Exkursion zur Erlebnissennerei Zillertal



Am 5. Februar 2026 unternahmen die Klassen 1cMT und 1bMT eine gemeinsame Exkursion zur Erlebnissennerei Zillertal nach Mayrhofen. Begleitet von ihren Lehrern machten sich die Schülerinnen und Schüler mit der Zillertalbahn auf den Weg zu einem der bekanntesten milchverarbeitenden Familienbetriebe Tirols.

Herzlich empfangen wurden die Gruppen vom Seniorchef Heinz Kröll, der sie anschließend durch die Schaukäserei führte und einen umfassenden Einblick in die verschiedenen Produktionsbereiche gab.



Die Erlebnissennerei Zillertal befindet sich seit über sieben Jahrzehnten in Familienhand und hat sich seit ihrer Gründung stetig weiterentwickelt. Der heutige Standort wurde 1999 errichtet, im Jahr 2000 nahm dort die moderne Produktion ihren Betrieb auf.

Auf einer Produktionsfläche von rund 4.000 m² arbeiten etwa 100 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, darunter auch Lehrlinge. Jährlich werden rund 38 bis 40 Millionen Liter Heumilch verarbeitet, davon etwa 3 bis 4 Millionen Liter Schaf- und Ziegenmilch.

Die Milch stammt von mehreren hundert Bergbauernfamilien aus dem Zillertal, die großen Wert auf Tierwohl, Tiergesundheit und nachhaltige Bewirtschaftung legen. Die Anlieferung erfolgt täglich mittels Tanksammelwagen, wodurch Frische und Qualität gewährleistet werden.

Aus der hochwertigen Heumilch entsteht eine breite Produktpalette: verschiedene Schnitt- und Hartkäsesorten, Joghurt in zahlreichen

Varianten, Trinkmilch, Buttermilch, Sauerrahm, Butter, Rahm sowie besondere Spezialitäten wie Honigmilch oder Tiroler Graukäse.

Ein Teil der Butter wird noch traditionell im Butterfass hergestellt.



Neben der Produktion beeindruckte auch das ganzheitliche Betriebskonzept: Nachhaltige Verpackungen, kurze Transportwege, ein gutes Betriebsklima sowie umweltfreundliche Produktionsmethoden stehen im Mittelpunkt der Unternehmensphilosophie.

Jährlich besuchen rund 80.000 Gäste die Schausennerei, die einen direkten Blick hinter die Kulissen ermöglicht. Besonders die großen Schaufenster zur Produktion sorgten bei den Schülerinnen und Schülern für großes Interesse.

Ein weiteres Highlight der Exkursion war die liebevoll gestaltete Produktverkostung entlang der Schaukäserei. An Verkostungsstationen für Käse, Joghurt und Honigmilch konnten die hochwertigen Erzeugnisse sensorisch beurteilt werden.

Abgerundet wurde der Besuch durch eine Einladung zu einer hervorragenden Jause im Gastronomiebereich der Erlebnissennerei.



Die Exkursion stellte eine wertvolle Ergänzung zum Unterricht dar. Bereits erlerntes Fachwissen konnte vertieft und praxisnah erweitert werden. Gleichzeitig erhielten die Schülerinnen und Schüler einen realistischen Einblick in die moderne milchwirtschaftliche Verarbeitung und die Bedeutung regionaler Wertschöpfung.



Ein herzlicher Dank gilt der Familie Kröll und insbesondere Heinz Kröll für die tolle Führung, die offene Weitergabe ihres Wissens und die ausgezeichnete Verköstigung.

Bericht von Schülerinnen und Schülern der Klassen 1bMT und 1cMT



Abwandlungen von

Beim Durcharbeiten der Unterlagen vor einer Prüfung sind die wichtigsten Seiten unleserlich oder fehlen ganz. Sollten sie ausnahmsweise vorhanden und leserlich sein, sind sie veraltet, fehlerhaft oder unvollständig.

Murphys Gesetz

Die Wahrscheinlichkeit, dass der Wecker am Tag einer wichtigen Klausur zu spät oder nicht klingelt bzw. kaputt, ausgeschaltet oder falsch gestellt ist, nimmt erheblich mit der Wichtigkeit der Klausur zu.



Ankündigung Herbstlehrfahrt rund um den Lago Maggiore 16. bis 18. Oktober 2026

Was man in drei Tagen sehen kann

Die Region rund um den Lago Maggiore ist groß und reich an Sehenswürdigkeiten: elegante Orte, historische Inseln, Panoramablicke und entspannte Momente am See miteinander.

Vorschläge bestehen bereits:

Tag 1: Stresa und die Borromäischen Inseln.

Der erste Tag ist Stresa gewidmet, einer der bekanntesten Orte am Lago Maggiore und einem Besuch der Borromäischen Inseln.

Tag 2: Mottarone und Verbania

Am zweiten Tag steht ein Besuch des Mottarone am Program, dem Berg oberhalb des Lago Maggiore. Vom Gipfel aus hat man eine der spektakulärsten Aussichten der Region mit Blick auf Seen und Alpen.

In Verbania, im Ortsteil Pallanza, befindet sich die berühmten botanischen Gärten der Villa Taranto. Hier steht die Natur im Mittelpunkt, mit Wegen durch Pflanzen, Blumen und sorgfältig gestaltete Anlagen.

Tag 3: Arona und Rocca Borromea di Angera

Der dritte Tag ist dem südlichen Teil des Sees gewidmet. Ein interessanter Halt ist Arona mit schöner Uferpromenade und belebtem Zentrum. Hier steht der Kloss des Heiligen Karl Borromäus, eine der größten Statuen Europas mit Panoramablick auf den See.

Bei der Rocca Borromea di Angera handelt es sich um eine mittelalterliche Festung mit Blick auf den See.

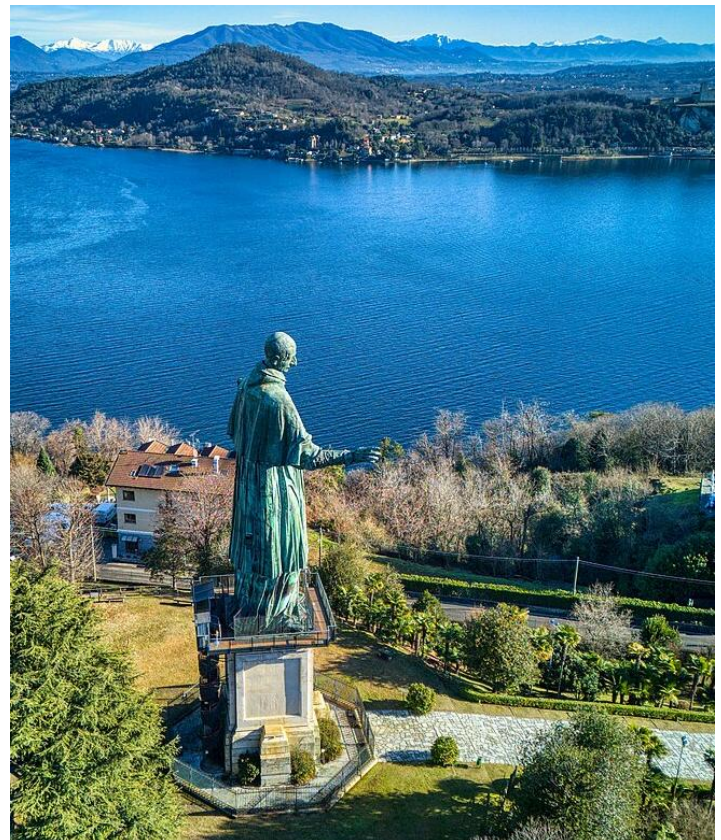
Programmerstellung ist im Laufen

Wir befinden uns erst in der Planungsphase, sicher werden wir die Borromäischen Inseln besuchen und mit dem Treno Centovalli einen Ausflug machen und natürlich eine Käserei besichtigen.

Einladung folgt

Wenn das genaue Programm feststeht, wird die Einladung verschickt.

Haltet Euch also den Termin frei.



Einladung

43. Milchwirtschaft- liche Wallfahrt

23. August 2026

11:00 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, Maria Stein & Hopfgarten**.

Die Wallfahrt findet bei jeder Witterung statt – Anfahrt bitte möglichst bis 10.30 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	24,00 Euro
Jugendliche	18,00 Euro
Kinder	12,00 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

Dipl.-Ing. Gerald AICHINGER

Bauer, Generaldirektor,
Großunternehmer

27.08.1943 † 02.03.2026

*Und meine Seele spannte
weit ihre Flügel aus,
flog durch die stillen Lande
als flöge sie nach Haus.*

Joseph von Eichendorff



Am 2. März 2026 ist Gerald Aichinger aus Marchtrenk im Alter von 82 Jahren verstorben.

Seine wirtschaftlichen Aktivitäten waren in der breiten Öffentlichkeit wenig bekannt, obwohl sie weit gestreut und sehr erfolgreich waren und sind.

Eigentlich war er Bauer am historischen Wiesleitnerhof. Die Landwirtschaft war ihm überaus wichtig, denn er war sehr bodenständig. Der stattliche Wiesleitnerhof in der Welser Heide, am Rande von Marchtrenk, wurde 1774 als Landwirtschaftsgut erbaut und später erweitert.

Als Unternehmer war Gerald Aichinger indes sehr wagemutig. Er investierte früh in Osteuropa, in einen agrarischen Großbetrieb in der Slowakei, inklusive Molkerei. Damit hatte er die Wertschöpfungskette selbst in der Hand, vom Rohstoff bis zum Endprodukt. Ein weiterer Betrieb ist in Tschechien.

Das größte Engagement war ab 2000, gemeinsam mit seinem langjährigen Wegbegleiter Johann Gierlinger, der Aufbau eines Fleischkonzerns in Ungarn und Rumänien, mit Schlachthöfen und Verarbeitungen bis hin zu Halb- und Fertigprodukten, vom Frühstücksspeck bis zum Wiener Schnitzel. Für Letzteres wurde in Andorf im Innviertel ein Werk mit Panierstraße errichtet. Die Gruppe

ist in der Gierlinger-Holding zusammengefasst, mit Sitz in Ottensheim; die Familie Aichinger hält 70 Prozent.

In die Fleischwirtschaft war Aichinger bald nach seinem Studium an der Universität für Bodenkultur eingestiegen, bei Schwager Herbert Handlbauer in Wels. Vom Verkauf seiner Anteile gründete er zusammen mit Friedrich Heumer den heute börsennotierten Kunststoffbetrieb Polytec. Beruflich blieb er der Fleischbranche treu; er wurde im Raiffeisen-Reich Geschäftsführer der Vieh & Fleisch mit Schlachthöfen in halb Österreich.

Höhepunkt seiner Managerkarriere: 1993 trat er in die Fußstapfen des AMF-Gründers Hermann Zittmayr und er wurde Generaldirektor der Austria Milch- und Fleischvermarktung (AMF) mit mehr als 4.000 Mitarbeitern und 30 Milliarden Schilling Umsatz. 1990 hatten die Raiffeisen-Funktionäre 160 Primärgenossenschaften zur AMF zusammengefasst, um die Kräfte des bäuerlichen Milch- und Fleischsektors zu bündeln und sie für den EU-Beitritt zu wappnen. Regionale Funktionäre wollten aber ihr Süppchen weiterkochen, lösten profitable Molkereien heraus – die AMF zerfiel schon 1996. Sie ist an Macht- und Politinteressen gescheitert.

Es sei die schwerste Zeit in seinem Leben gewesen, den Konzern zu liquidieren, Milliarden-

schulden zu meistern und Sozialpläne auszuhandeln für Hundert von Beschäftigten. Als Resultat wechselte Aichinger voll ins Unternehmerfach und übernahm mit Finanzvorstand Walter Mayer den unerwünschten Rest der AMF, unter anderem Milchtrockenwerke und Käsereien. Sie haben nichts bezahlt, sondern nur ihre Pensionsverträge dafür abgegeben. Es war riskant, aber es hat sich gelohnt. Das Duo liquidierte 1998 die AMF und gründete seine eigene Artax-Holding. Sie ist bis heute im Agrar- und Lebensmittelgeschäft erfolgreich.

Das wirtschaftliche Imperium, das Gerald Aichinger geschaffen hat, lenken heute die Söhne Andreas und Johannes. Das private Interesse von Gerald Aichinger galt seiner Familie, der Jagd und dem Fußball. Er war bis zuletzt Präsident des SC Marchtrenk.

Um ihn trauern Gattin Ulli, die den Wiesleitnerhof zu einem kulturellen Treffpunkt gemacht hat, Tochter Elisabeth und die Söhne.

Der Verband der Käserei- und Molkereifachleute verlieh Herrn Dipl.-Ing. Gerald Aichinger 2012 das **Ehrenzeichen in Gold** für sein erfolgreiches Wirken in der Österreichischen Milchwirtschaft.

Im Gedenken an unser Mitglied

Em. O. Univ.- Prof. Dipl.-Ing. Dr. DDr. h. c. Ernst BRANDL

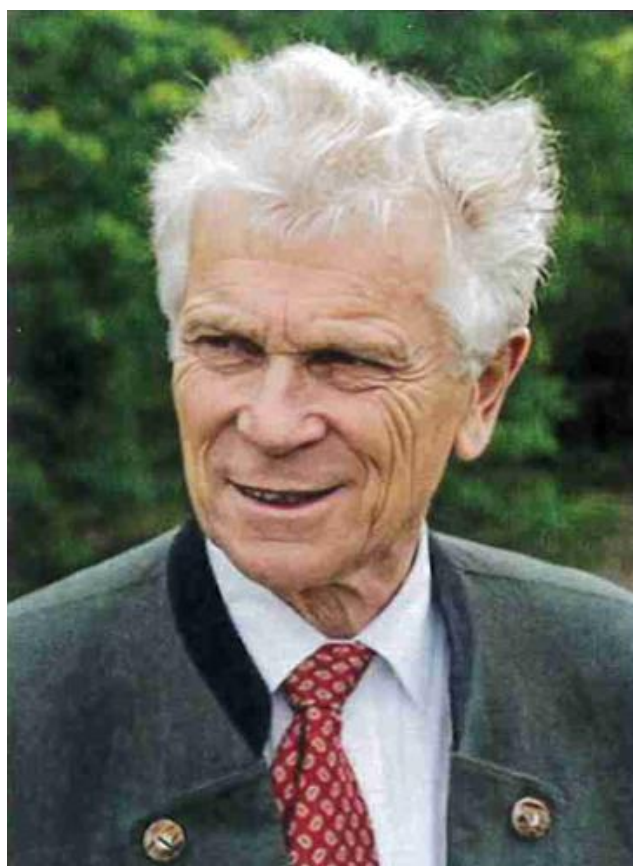
Ehem. Vorst. d. Inst. f.
Milchhygiene, Milchtechnologie
u. Lebensmittelwissenschaft d.
Vet.-med. Univ. Wien

21.03.1932 † 21.05.2026

Dr. Ernst Brand wurde 21. März 1932 in Wien geboren, hat an der Universität für Bodenkultur (BOKU) in Wien Landwirtschaft studiert und war 26 Jahre lang (1974 bis 2000) Vorstand des Instituts für Milchhygiene der Vet-meduni Vienna.

In dieser Funktion hat Brandl Generationen von TierärztInnen an des Fach der Lebensmittelhygiene herangeführt.

Seine intensive Zusammenarbeit mit KollegInnen von Partneruniversitäten wie der Universität für Bodenkultur Wien (BOKU) griff den Gedanken der fächer- und disziplinenüber-



greifenden Forschung (englisch: „collaborative science“) im Bereich Lebensmittelsicherheit schon vor fünf Jahrzehnten auf.

Als Vorstand des Instituts für Milchhygiene hat Brandl seine MitarbeiterInnen stets gefördert. Viele davon bekleideten und bekleiden verantwortungsvolle Positionen wie beispielsweise als GeschäftsführerInnen der Agentur für Gesundheit und Ernährungssicherheit (AGES) oder als DirektorInnen der Europäischen Lebensmittelsicherheitsagentur.

Brandl diente seiner Alma Mater nicht nur als Vorstand des Instituts für Milchhygiene. Von

1985 bis 1987 stand er der Veterinärmedizinischen Universität Wien auch als Rektor vor und war langjähriger Vorsitzender der Finanzkommission.

Er hat viele Menschen begleitet, geprägt und gefördert und sich in vielerlei Hinsicht milch-

wirtschaftlich engagiert und bei seinen Projekten und Forschungen auch heute noch gültige Grundlagen geschaffen.

Der Verband der Käserei- und Molkereifachleute wird ihm ein ehrendes Andenken bewahren.

Im Gedenken an unser Mitglied

Klaus HORNGACHER

03.02.1949 † 17.08.2025

*Tretet her, ihr meine Lieben,
nehmet Abschied, weint nicht mehr:
Hilfe konnt ich nicht mehr finden,
meine Krankheit war zu schwer:
Nun, so zieh ich von dannen,
schließ meine Augen zu,
haltet innigst jetzt zusammen
gönnt mir meine ew'ge Ruh*

Mit dem Tod von Klaus Horngacher verliert der Verband der Käserei- und Molkereifachleute einen geschätzten Kollegen und engagierten Wegbegleiter.

Er erlernte den Beruf des Käasers, den er mit großer Leidenschaft und Hingabe ausübte.

Im Jahr 1989 entschloss er sich, einen neuen Berufsweg einzuschlagen, und trat in die Firma Egger ein, wo er bis zu seiner Pensionierung tätig war.



Als echter Vereinsmensch war er stets eng mit der Gemeinschaft verbunden und brachte sich mit großem Engagement ein.

Für seine Familie und seine geliebten Enkel hatte er stets ein offenes Ohr und war ihnen ein verlässlicher Halt.

Seine Hilfsbereitschaft, seine Verlässlichkeit und seine Menschlichkeit machten ihn zu einem geschätzten Menschen, der vielen in dankbarer Erinnerung bleiben wird.

Es gibt eine Geschichte über einen Zen-Meister, dessen Kloster samt Umgebung von der wilden Zerstörungswut eines barbarischen Generals bedroht wurde. Alle flohen, nur der alte Zen-Meister nicht. Als der General hörte, dass der alte Mönch nicht geflohen war, wurde er zornig und kam, um ihm selbst gegenüber zu treten. Mit gezogenem Schwert sagte er zu dem alten Mann: „Warum bist du nicht geflohen? Weißt du nicht, dass ich dich mit meinem

Schwert durchbohren kann, ohne mit der Wimper zu zucken?“ Der Zen-Meister antwortete ruhig: „Und ich kann mich von deinem Schwert durchbohren lassen, ohne mit der Wimper zu zucken.“ Daraufhin soll sich der General umgedreht haben und fortgegangen sein. Dem Tod gelassen ins Auge zu sehen heißt, furchtlos ohne Wut leben zu können.

Seymour Boorstein

Bestimmung des Kochsalzgehaltes im Salzbad mittels Leitfähigkeit: Alternative zur Baumé-Spindel

Das Salzbad und die Bestimmung des Kochsalzgehaltes

Ein gut eingestelltes Salzbad ist für eine gleichmäßige Käsequalität von entscheidender Bedeutung. Daher ist eine regelmäßige Kontrolle des Kochsalzgehaltes unerlässlich. Die Anforderungen an die Routinemethode einer Messung im Betrieb sind hoch: sie soll schnell durchführbar, günstig, präzise und sicher sein.

Ein Salzbad wird aus Kochsalz (NaCl), Calciumchlorid (CaCl_2) und einer Mischung aus Wasser und Molke hergestellt. Die Molke dient dabei der Pufferung des pH-Wertes, sodass dieser jenem des grünen Käses entspricht. Die Schwierigkeit bei der Messmatrix Salzbad ist, dass die Molkenbestandteile und das CaCl_2 im Vergleich zu NaCl zwar in geringer Konzentration vorliegen, die einzelnen Messmethoden jedoch trotzdem beeinflussen können.

Derzeit gibt es zwei Methoden der Bestimmung des Kochsalzgehalts eines Salzbad: im Labor wird er mittels Titration von Cl^- mit Ag^+ ermittelt. Hierbei wird die Konzentration von Cl^- bestimmt (NaCl liegt in Wasser gelöst als Na^+ und Cl^- vor) und davon auf die Menge NaCl rückgeschlossen.

Für eine Bestimmung im Betrieb ist diese Methode jedoch aus Zeit- und Kostengründen nicht sinnvoll. Im Betrieb wird die relative Dichte, gemessen in Grad Baumé, des Salzbad mit einer Glasspindel (Aräometer) bestimmt. Dabei entsprechen 0°Bé reinem Wasser, 10°Bé einer 10 %igen Kochsalzlösung und 66°Bé reiner Schwefelsäure. Das Spindeln ist zügig machbar, ein Aräometer ist günstig und die $^\circ\text{Bé}$ sind meistens auf $0,5^\circ\text{Bé}$ genau ablesbar, was für die reguläre Anwendung im Salzbad präzise genug ist. Jedoch ist die Spindel aus Glas, weshalb aus Sicherheitsgründen nicht direkt im Salzbad gemessen werden darf. Auch mag das Ablesen (mit Augenhöhe auf der Flüssigkeitsoberfläche) geübt sein, da ansonsten Ablesefehler von $\pm 1^\circ\text{Bé}$ je nach Person möglich sind. Der Auftrieb und somit die relative Dichte sind von allen gelösten

Stoffen des Salzbad abhängig, da sie alle durch ihre Masse die Dichte verändern. Auch die Temperatur hat einen Einfluss, weshalb jedes Aräometer eine vorgegebene Mess-temperatur aufweist (meist 15°C).

Von der elektrischen Leitfähigkeit zu einer weiteren Messmethode

Wie bereits erwähnt sind die Hauptkomponenten des Salzbad NaCl und Wasser, wobei ersteres in Form von Ionen in zweitem gelöst ist. Diese Ionen weisen eine Eigenschaft auf, die nicht alle Stoffe aufweisen: sie sind geladen. Ein Parameter, der sich in der Salzlake im Vergleich zu reinem Wasser somit grundlegend verändert, ist die elektrische Leitfähigkeit. Je mehr NaCl gelöst ist, desto mehr Ionen stehen zur Verfügung, desto höher ist die Leitfähigkeit. Jedoch nimmt auch die Interaktion der geladenen Teilchen mit erhöhter Konzentration zu (Gleichgeladene stoßen sich ab, gegenteilig Geladene ziehen sich an), weshalb jedes einzelne Teilchen einen kleineren Teil zur Leitfähigkeit beiträgt. In Folge steigt mit erhöhter Kochsalzkonzentration die elektrische Leitfähigkeit insgesamt an, jedoch sinkt der Zuwachs pro Mengensteigerung immer weiter. Zwar beeinflussen die anderen gelösten Ionen (Ca^{2+} , dissoziierte organische Säuren) die Leitfähigkeit, was jedoch weniger ausmacht als bei der relativen Dichte. Auch hier hat die Mess-temperatur einen Einfluss.

Der Zusammenhang zwischen gelöster Menge NaCl und der Leitfähigkeit wurde bei so hohen Konzentrationen, wie sie im Salzbad vorherrschen – insbesondere unter Berücksichtigung der Einflüsse der anderen Bestandteile – noch nicht durch eine Formel beschrieben.

Das Ziel eines Forschungsprojektes der HBLFA Tirol war die Ermittlung einer Formel, mit der die Leitfähigkeit in der komplexen Matrix Salzbad in einen Kochsalzgehalt umgerechnet werden kann. Hierfür wurden von 83 Salzbadern die Cl^- -Konzentration mittels

Titration mit Ag^+ , die relative Dichte in $^{\circ}\text{Bé}$ und die elektrische Leitfähigkeit bei 15°C und 25°C bestimmt. Durch die Messung realer Salzbäder anstatt künstlicher Labormodelle wurde gleichzeitig der Einfluss der Molke und des gelösten Ca^{2+} immer mitgemessen und somit bei der Erstellung der Formeln direkt berücksichtigt.

Nach der Ermittlung einer Formel wurde diese mit weiteren 52 Salzbädern überprüft. Dabei konnte gezeigt werden, dass die Kochsalzkonzentration mit der Leitfähigkeit genauer als mit der relativen Dichte bestimmt werden konnte.

Die Temperaturabhängigkeit der Leitfähigkeit wird von gängigen Konduktometern automatisch auf eine Referenztemperatur von 25°C kompensiert (nach DIN 27888). Da der angewendete Korrekturfaktor jedoch für Ge-

wässerproben ausgelegt ist, werden hochkonzentrierte Salzbadproben überkompensiert. Das bedeutet, dass die angezeigte Leitfähigkeit bei Temperaturen unter 25°C höher ist als die tatsächliche. Um den Einfluss dieses Korrekturfaktors zu eliminieren, wurde die Leitfähigkeit bei einer Messtemperatur von 25°C gemessen und eine Formel anhand dieser Daten errechnet. Da Salzbäder im Betrieb jedoch meistens Temperaturen um die 15°C aufweisen, wurde auch eine Formel für diese Temperatur bestimmt. Die Messung bei 25°C liefert etwas präzisere Werte, jedoch ist auch eine Messung bei 15°C genauer als die Ermittlung des Kochsalzgehaltes mit einer Spindel.

Durchführung der Messung

Die Messung wird folgendermaßen durchgeführt:



HBLFA Tirol
Landwirtschaft und Ernährung,
Lebensmittel- und Biotechnologie

hblfa-tirol.at

Umrechnungstool

Leitfähigkeit (mS/cm) → Salzgehalt (%)

Datum	07.05.2026	Datum einfügen
Person	PL	
Bezeichnung	Salzbad Hartkäse	
Leitfähigkeit	230	mS/cm °C
Temperatur	15	
Bemerkung	Fachleuteverband	
Salzgehalt	22,0%	
Formel	15 °C	

Ergebnis in Protokoll übertragen

zum Protokoll

zur Anleitung

Protokoll

zum Rechner

Umrechnungstool NaClLeit_HBLFA-Tirol_V01

Datum	Person	Bezeichnung	Leitfähigkeit / (mS/cm)	Temperatur / °C	Bemerkung	Salzgehalt	Formel verwendet
07.05.2026	PL	Salzbad Hartkäse	230	15	Fachleuteverband	22,0%	15 °C

1. Eine repräsentative Probe (etwa 200 ml) Salzbad wird in einen Becher transferiert und auf 15 °C oder 25 °C temperiert. Eine Abweichung von $\pm 1^\circ\text{C}$ ist tolerierbar.
2. Die Messzelle des Konduktometers wird in die Probe getaucht, sodass der Messbereich vollständig bedeckt ist. Die Probe wird mit der Messzelle einmal umgerührt.
3. Nach Einstellen eines konstanten Wertes werden die Leitfähigkeit und die Temperatur notiert.
4. Der Salzgehalt wird mittels der Umrechnungsformeln und der gemessenen Leitfähigkeit errechnet.

Um die Übertragung der Leitfähigkeit in einen Kochsalzgehalt zu erleichtern, wurde an der HBLFA Tirol eine digitale Umrechnungshilfe in Excel erstellt, die auch als gleichzeitiges Protokoll verwendet werden kann. Dabei müssen nur die Leitfähigkeit und die Temperatur, welche vom Gerät gemessen und angezeigt werden, eingegeben werden. Alternativ gibt es ausdrucksfähige Tabellen, die ein schnelles Umwandeln der Leitfähigkeit in einen Kochsalzgehalt ermöglichen.

Etablierung der Methode im Betrieb

Um eine Anwendbarkeit der Methode zu validieren, wird empfohlen, eine Salzbadprobe der HBLFA Tirol zur Analyse zu übermitteln und eine Überprüfung der Leitfähigkeit beziehungsweise der Anwendbarkeit der ermittelten Formeln durchführen zu lassen. Die HBLFA Tirol bietet dieses Service im Rahmen einer Kontrolle der chemischen Salzbadparameter an. Die Umrechnungshilfe und die Tabellen werden anschließend zur Verfügung gestellt.

Einige Betriebe besitzen schon ein Konduktometer, da sie über die Leitfähigkeit die Konzentration von Reinigungslösungen kontrollieren. Dieses kann auch für die Bestimmung der Leitfähigkeit im Salzbad verwendet werden. Hierbei ist darauf zu achten, dass ein Messbereich bis 500 mS/cm möglich sein muss! Die Leitfähigkeit von Salzbadern für Hartkäse kann bis über 240 mS/cm betragen, die meisten Konduktometer sind für Messbereiche bis 200, 500 oder 1000 mS/cm ausgelegt; 200 mS/cm sind zu wenig!

Es gibt auch Kombinationsgeräte, die für die Messung der Leitfähigkeit und als pH-Meter verwendet werden können.

Grundsätzlich gilt: das Konduktometer und die 4-Elektroden Messzelle müssen bei jeder Messung gereinigt und betriebsbereit sein. Es muss sichergestellt werden, dass das Konduktometer eine korrekte Zellkonstante der Messzelle verwendet.

Zusammenfassung

Die Ermittlung des Kochsalzgehaltes mittels der elektrischen Leitfähigkeit ist genauer und leichter anzuwenden als die Messung mithilfe einer Spindel. Es wird auch kein Glasgerät verwendet, was die Sicherheit der Messung erheblich erhöht und somit eine direkte Messung vor Ort ermöglicht. Das hierfür erforderliche Konduktometer ist in einigen Betrieben Teil der Ausstattung. Die von der HBLFA Tirol ermittelte Umrechnungsformel der Leitfähigkeit in einen Kochsalzgehalt kann mithilfe der digitalen Umrechnungs- und Dokumentationshilfe einfach genutzt werden. Es gibt auch die Möglichkeit, tabellierte Werte auszudrucken und analog zu verwenden.

Der vollständige Bericht inklusive der Formeln ist auf der Forschungsplattform DaFNE zu finden: <https://dafne.at/projekte/nacleit>



Höhere Bundeslehr- und Forschungsanstalt für Landwirtschaft und Ernährung sowie Lebensmittel- und Biotechnologie in Tirol

Dr. Leonard Pasqualini

Wissenschaftlicher Mitarbeiter, Chemie

+43 5244 62262 804

Rotholz 50, 6200 Strass im Zillertal

leonard.pasqualini@hblfa-tirol.at



20 Jahre Milchtechnologien/Käsemeister

Ein besonderes Wiedersehen

Am Wochenende vom 5. auf den 6. April 2025 traf sich die Meisterklasse von 2005 anlässlich ihres 20-jährigen Jubiläums zu einem ganz besonderen Wiedersehen. Von den ursprünglich 20 Absolventen des Käsemeister-Kurses fanden sich immerhin 10 ehemalige Schüler ein – ein eindrucksvoller Beweis für den anhaltenden Zusammenhalt innerhalb dieser besonderen Gruppe.



Den Auftakt bildete ein Treffen an der HBLFA Rotholz, wo uns eine äußerst interessante Führung durch das neue, beeindruckende Bildungszentrum erwartete. Unser besonderer Dank gilt hier Direktor Klaus Dillinger, der uns kompetent und mit viel Engagement durch die moderne Einrichtung führte.

Anschließend stärkten wir uns beim gemeinsamen Mittagessen im Gasthof Aigner in Fügen, bevor es zur Premium Schnaps Tour beim Stiegenhaushof ging. Dort durften wir hervorragende Edelbrände und feine Liköre verkosten – ein Erlebnis für alle Sinne. Der Abend klang in gemütlicher Atmosphäre aus und bot reichlich Gelegenheit zum Austausch von Erinnerungen, Erfahrungen und vielen netten Gesprächen.

Der Sonntag startete mit einem gemeinsamen Frühstück, bevor wir noch eine sehr interessante Besichtigung der Zillertaler Heumilch-Sennerei in Fügen unternahmen – ein würdiger Abschluss für ein gelungenes Jubiläumstreffen.

Ein herzlicher Dank gilt Bernhard Kupfner und Reinhard Moser für ihre Teilnahme und die tollen Gespräche.

Ein schönes Zeichen, wie stark die gemeinsamen Erlebnisse verbinden – auf viele weitere Treffen der Käsemeisterklasse 2004/2005!

Gleichzeitig wurde uns aber auch bewusst, dass Gesundheit keine Selbstverständlichkeit ist – zwei unserer damaligen Kursteilnehmer sind leider bereits verstorben. In stillem Gedenken behalten wir sie in unseren Erinnerungen.



Der Wassernapf

Ein Mann und sein Hund wandern eine Straße entlang, als sie bei einem Unfall sterben.

Doch der Mann bemerkt nicht, dass sie diese Welt bereits verlassen haben, und marschiert mit seinem Hund weiter.

Ihr Weg führt bergauf und bergab, entlang an blühenden Wiesen und schattigen Waldstücken.

Die Sonne brennt herab und sie werden durstig.

Nach einer Weile kommen die beiden an einer hohen, weißen Steinmauer vorbei. Sie sieht aus, als würde sie aus feinem Marmor bestehen.

Auf der Spitze eines weitläufigen Hügels öffnet sich ein wunderschönes Tor, das zu einem wie mit Gold gepflasterten Platz führt, mit einem Brunnen in der Mitte, aus dem kristallklares Wasser fließt.

Der Mann und der Hund gehen auf das Tor zu und als sie näher kommen, sehen sie an einer Seite des Tores einen Mann in einem Wächterhäuschen.

Freundlich grüßt der Mann und fragt den Torhüter: „Das ist ein wunderschöner Ort, wo sind wir hier?“

„Das ist der Himmel“, antwortet der Mann am Tor.

„Haben Sie vielleicht etwas Wasser für uns?“, fragt der Mann mit dem Hund.

„Natürlich, kommen Sie herein und dann lasse ich Ihnen gleich etwas eiskühles Wasser bringen“, antwortete der Wächter und öffnete das Tor.

Doch als der Mann geradewegs mit seinem Hund eintreten will, stoppt ihn der Torwächter: „Hunde sind hier nicht erlaubt, es tut mir leid, aber er darf nicht mit hinein!“

Der Mann ist enttäuscht, weil sein Durst groß ist, aber er will den Hund nicht allein zurücklassen.

So wandert er mit dem Hund weiter die Straße entlang.

Nach einem langen Fußmarsch und auf dem Gipfel eines weiteren Hügels kommen die beiden auf einen staubigen Weg, der durch ein altes Gatter führt, das aussieht, als sei es noch nie geschlossen gewesen.

Bäume beschatten einen Hof aus gestampfter Erde und im Schatten eines der Bäume sitzt ein Mann und liest in einem Buch.

„Entschuldigen Sie!“, rief der Wanderer ihm zu, „haben Sie hier Wasser?“

„Aber sicher, hier drüben ist eine Pumpe, kommen Sie nur herein.“

„Wie steht es mit meinen Freund hier?“, der Wanderer deutet auf den Hund.

„Neben der Pumpe dürfte auch ein Napf stehen.“

Mann und Hund gehen durch das Tor und tatsächlich – dort befindet sich eine altmodische Handpumpe und neben ihr steht ein Wassernapf.

Der Mann füllt die Schüssel und gibt dem Hund zu trinken. Danach nimmt er selbst einen kräftigen Schluck.

Als beide ihren Durst gestillt haben, gehen sie zurück zu dem Mann beim Baum.

„Wo sind wir denn hier gelandet?“, fragt der Mann.

„Das ist der Himmel“, erwidert der Leser unter dem Baum.

„Der Himmel? Aber der Torwächter auf dem anderen Hügel hat auch gesagt, dort sei der Himmel.“

„Oh, Sie meinen sicher den Ort mit der goldenen Straße und den perlenbesetzten Toren? Nein. Das ist die Hölle.“

Der Mann ist verwirrt. „Ihr solltet verbieten, dass sie euren Namen benutzen! Diese falsche Auskunft wird viel Durcheinander stiften!“

„Auf gar keinen Fall. In Wahrheit tut uns der Wächter einen großen Gefallen, in dem er die ganzen Typen aussortiert, die ihre besten und treuesten Freunden einfach zurücklassen.“

o.V.

