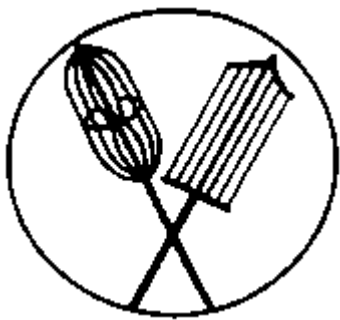




DER KÄSEREI- UND MOLKEREIFACHMANN

Mitteilungen



Weiterbildung



Informationen

2/2015

	Ein Leben für den Käse Nachlese zum Frühsommerausflug zur Privatkäserei Woerle nach Henndorf
Personelles	✚ Leo SINNESBERGER-VONLANTHEN ✚ Dkfm. Dr. Herbert SPATZENEGGER ✚ Albert STRASSER ✚ Hermann WILDAUER
	Tiroler Fachberufsschule für Wirtschaft und Technik Kufstein - Rotholz
Fachartikel	Labstoffe und Molkenverwertung Halal, Koscher und Bio
	Mit SES um die Welt Kolumbien
Erzählung	In allen Nächten fiel der Schnee Gunnar Gunnarsson



Keine Menschen auf den Straßen,
kalt ist es und nass dazu.
Kerzen leuchten in den Fenstern,
in den Stuben keine Ruh.

Briefe werden nun geschrieben,
Freundlichkeit ist an der Zeit
und an jedem, neuen Morgen,
grüßt der Frost in rauen Kleid.

Glühweinduft erfüllt Geschäfte,
wo es sonst nur Wäsche gibt.
Auf dem Marktplatz gibt es Karpfen,
den die Oma so sehr liebt.

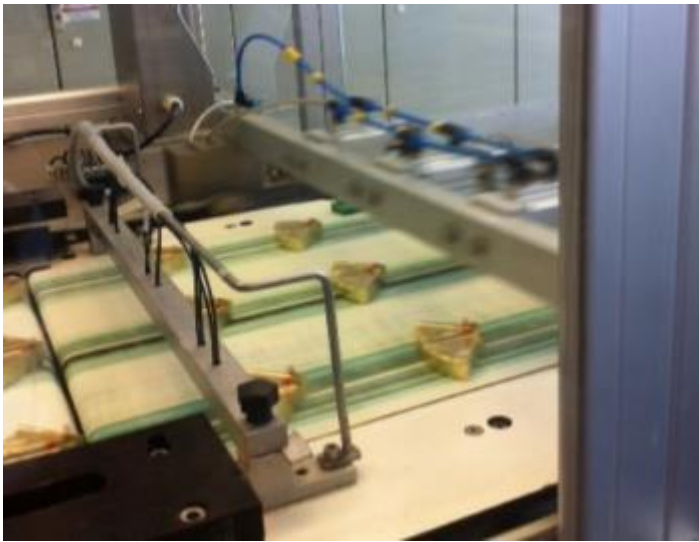
Plätzchenduft und auch Geschenke,
alle sind nun hilfsbereit.
Jetzt kann es ein jeder spüren,
bald ist wieder Weihnachtszeit.



Etwas unorthodox: Ein schönes Weihnachtsfest,
auf gute Freunde, verlorene Lieben und auf neue Ziele,
auf den ganz normalen Wahnsinn, auf das was einmal war.
Drauf, dass alles endet, und auf ein neues Jahr.
Glück soll das neue Jahr gestalten und wir bleiben hoffentlich die alten!



Der Vorstand



Ein Leben für den Käse

Bei unserem heurigen Frühsommerausflug am Donnerstag, den 9. Juli 2015, zur Privatkäserei Woerle nach Henndorf, war es einmal umgekehrt. Die Salzburger Kollegen mussten nicht früher aufstehen und nach Wörgl fahren, sondern erwarteten vor Ort die zahlreich erschienenen Tiroler Teilnehmer.

Mit einem kleinen Umtrunk und einer süßen Stärkung wurden wir persönlich vom Seniorchef, Gerhard Woerle begrüßt, der seit über

50 Jahren im Familienbetrieb tätig ist.

Geboren am 29. Dezember 1943 in Seekirchen begann er am 1. August 1961 als Lehrling in der elterlichen Käserei, legte 1963 seine Gesellenprüfung ab und besuchte anschließend die Molkereischule in Wolfpassing sowie die Molkereifachschulen Weihenstephan bei München sowie Weiler im Allgäu, womit er das Käserhandwerk sowohl von der Pike auf, wie auch in all seinen fachlichen Feinheiten studierte. 1970 legte er die Meisterprüfung ab und übernahm 1976 die Geschäftsanteile seines Vaters, Hans Woerle, und wurde zum Geschäftsführer ernannt.

Durch großes Engagement und viel Liebe zum Beruf ist es ihm gelungen, den Betrieb seiner Vorfahren innerhalb kurzer Zeit zu einer der größten Privatkäsereien Österreichs heranwachsen zu lassen. Da vor dem EU-Beitritt Österreichs die Milchwirtschaft mit Kontingenten und Einzugsgebietsregelungen total reglementiert war, sah er schon früh im Export große Chancen. Woerle durfte nicht einmal Butter in der Stadt Salzburg verkaufen, dort herrschte der Milchhof (heute Alpenmilch). Angefangen hat es, abgesehen von Italien und den USA, in Dubai, wo er 1982 erstmals hinreiste. Schon früh setzte er auf die in der Region gegebenen Heumilchbewirtschaftung und bezahlte den Bauern zehn Prozent mehr als den normalen Milchpreis. Seit 2006 werden Woerles Käsespezialitäten als Heumilchkäse beworben und das Bewusstsein der Konsumenten für diese





besondere Art der Milch, wo die Aromen von der Milch in den Käse übergehen, gestärkt. 43,50 Cent zahlt Woerle für Heumilch und 52 Cent für Bio-Heumilch, bei 3,4 % Eiweiß und 4,2 % Fett.

Da er die Landwirtschaft als wertvollen Partner des Unternehmens sieht, besetzte er Führungspositionen vorwiegend mit Kindern von Landwirten („lauter Leute mit Hausverstand“), schließlich ist ein Betrieb nur so gut, wie seine Mitarbeiter.

Auch von seinen vier Kindern, die er mit seiner Gattin Elisabeth hat, arbeiten drei im Betrieb, Silvia, Gernot und Gerrit, Sonja ist Physiotherapeutin.

Die momentane Lage sieht Gerhard Woerle optimistisch. Da die Familie seit über 125 Jahren im Käsegeschäft tätig ist und manche Höhen und Tiefen überstanden hat, vertritt er die Meinung, dass Entwicklungen langfristig betrachtet werden müssen, nicht nur eine momentane Krise oder Phasen mit reißen dem Käseabsatz. Daneben glaubt er, dass ein Gegeneinander in der Branche nichts bringt, miteinander geht es besser.

Nach dieser herzlichen Begrüßung führte uns Betriebsführer Gerhard Loibichler kurz in die Firmengeschichte ein.

Der Begründer des Familienunternehmens, Johann-Baptist Woerle, der aus dem Tiroler Teil des Allgäus stammte, zog als visionärer Käsemaker 1870 aus, um ideale Bedingun-

gen für die Produktion von Emmentaler zu finden. Über Murnau und Garmisch kam er zunächst nach Rosenheim, ehe er in Vöcklamarkt (Oberösterreich) ein Gasthaus erwarb. Wie damals üblich gehörten auch ein Sägewerk und eine Landwirtschaft dazu. 1889 errichtete Woerle im Flachgau die erste Emmentalerkäserei.

1902 übergab er das Werk im Salzburger Seengebiet an seine beiden Söhne, Johann und Josef Woerle, welche die Firma Gebrüder Woerle begründeten und in den Jahren 1886 bis 1887 die ersten milchwirtschaftlichen Kleinbetriebe in Oberösterreich und Salzburg errichteten und dort ihre Kenntnisse in der Emmentaler- und Tilsiterkäserei verwerteten.

Mit Wirkung vom 1. Juli 1902 wurde die Firma Gebrüder Woerle, Käseerzeugung und – handlung en gros, als offene Handelsgesellschaft amtlich registriert. Bereits im Jahre 1905 entstand in Seekirchen ein Lagerhaus für 1500 Laibe Emmentaler, welche hier von den Erzeugerbetrieben gesammelt, ausgeheizt und fertig gelagert wurden. Zu Beginn des Ersten Weltkrieges betrieb die Firma 26 Käsereien und führte außerdem einen regen Käsehandel mit Schweizer, Tiroler und Vorarlberger Emmentaler nach allen Ländern der damaligen Monarchie, es gab Verkaufsbüros in Prag, Pressburg und Budapest.

Dem Aufschwung in der Monarchie folgte ein Niedergang. So wurden 1917 knapp 700.000





Liter Milch verarbeitet, zwei Jahre später sogar das Doppelte, aber 1920 waren es nicht einmal 400.000 Liter. Das Unternehmen verfügte zwar über 26 Käsereien, aber die Mengen waren bescheiden. Die Käsereien waren wie kleine Waschküchen, wo zehn bis 15 Bauern die Milch von ihren vier oder fünf Kühen ablieferten. In der Nachkriegszeit dienten neben Pferdefuhrwerken auch Hundegespanne zum Milchtransport. Damals wurden auch die Gnadenalm auf dem Tauern und die Abergalm in Saalfelden von der Firma genutzt.

In den Nachkriegsjahren galt das Bestreben der Inhaber und deren Nachfolger dem Wiederaufbau der stark mitgenommenen Milchwirtschaft. In dieses Bemühen fällt auch der Ankauf des Brauereigebäudes in Henndorf am Wallersee, wo schon seit langer Zeit drei Kleinbetriebe der Firma bestanden hatten. In langjähriger, mühevoller Arbeit wurde aus dem völlig verwahrlosten Objekt das spätere Milchwerk geschaffen, dem zwanzig Jahre hindurch ein Käseschmelzwerk angeschlossen war. Das erste Käseschmelzwerk, erbaut 1929, war ein Meilenstein, bis heute ist das Produkt im Export extrem wichtig, denn Schmelzkäse ist auch ohne Kühlung lange haltbar.

1955 wurde das Hauptwerk in Henndorf modernisiert und das Schmelzwerk nach Seekirchen an den Stammsitz verlegt. Hans und

Martin Woerle leiteten nun die Käserei Woerle.

Im Henndorfer Werk wurden jährlich 4,5 Millionen Kilogramm Milch zu Teebutter, Käse und Milchzucker verarbeitet. Die Käseerzeugung war hauptsächlich auf Edamer und Tilsiter spezialisiert, welche Sorten in einem modernen Käsefertiger aus kurzzeiterhitzter Milch hergestellt wurden. Die anfallende Labmolke wurde zum Großteil zu Rohmilchzucker verarbeitet, der im Werk Kundl der Biochemie bei der Fabrikation von Penicillin Verwendung fand. Das aus der Molke anfallende Albumin bildete in der belieferten Schweinezucht- und -mastanstalt mit 300 bis 400 Insassen eine ideale Eiweißgrundlage.

So stellten beide Betriebe, das Milchwerk Henndorf und das Käsewerk Seekirchen, mit insgesamt 65 Arbeitern und Angestellten und einem Umsatz von 50 Millionen Schilling einen wichtigen Faktor in der Milchwirtschaft des Wallerseelandes dar.

Unter den neuen Firmenchefs Gerhard und Ingo Woerle wurde 1981 eine eigene Exportgesellschaft gegründet, nachdem in den 1970er Jahren erste Erfolge im Exportgeschäft eingefahren werden konnten. Für den internationalen Markt wurde die Marke „Happy Cow“ eingeführt.

1980 erwarb die Firma Woerle ein Grundstück am Ortsrand von Henndorf und ein Gesamtkonzept zur Zusammenlegung der beiden Standorte im Zentrum von Henndorf und





in Seekirchen wurde entwickelt. Um 30 Millionen Euro wurde im Jahre 1984 mit dem Bau der neuen Betriebsstätte begonnen, nachdem der Milchwirtschaftsfonds („die Viererbande in Wien“) endlich die Baugenehmigung erteilte. Die Gesamtfertigstellung erfolgte 1989 mit der Übersiedelung des Schmelzwerkes von Seekirchen nach Henndorf.

2001 wurde die Mondsee Landkäserei in Oberhofen von der Tiroler Firma Höllwarth in Pacht übernommen und die Produktion der Schnittkäsespezialitäten dorthin verlegt.

Im Geschäftsjahr 2013 beschäftigte die Käserei rund 300 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und bezog von knapp 600 Bauern Milch. Die Milch wird tagesfrisch gesammelt. In der Zwischenzeit kommen die meisten Lieferanten aus Oberösterreich, die Zahl der Salzburger Milchlieferanten ist im Schwinden. Piding such hier verstärkt Biomilch und garantiert einen guten Milchpreis.

Die Milch wird vier Mal beprobt, so wie im heurigen Sommer gibt es bei Hitze Probleme mit der Zellzahl. Der Hofberater stößt hier aber an seine Grenzen, einige Lieferanten wollen sich nicht bekehren lassen („hören eh auf“ oder sind beratungsresistent), andere wissen sich nicht zu helfen oder halten nur ein paar Kühe. 18 Bauern liefern die Milch mit dem Traktor vom Berg und zwar genauso viel wie der größte Bauer.

Der erwirtschaftete Umsatz lag bei 118 Millionen Euro. Pro Jahr werden über 30.000 Tonnen Käse erzeugt, von dem 40 Prozent in den Export gehen. Exportiert wird in mehr als 60 Länder, von Afghanistan bis Sri Lanka, wo Woerle seit 20 Jahren Marktführer ist. Die Henndorfer Top-Produkte gehen aber ebenso nach Nordafrika, Dubai, Taiwan, Südkorea, China oder in die Mongolei. Oft ist die Geschäfts-Anbahnung alles andere als einfach und jeder Markt hat andere Vorlieben. Chinesen lieben laktosefreien Käse, die Österreicher den Emmentaler von Woerle, andere den sechs Monate lang gereiften Bergkäse. Auch im 125-Millionen-Konsumentenmarkt Japan ist Woerle gut positioniert. Als sie vor dreißig Jahren begannen, dorthin Käse zu exportieren, lag der Pro-Kopf-Verbrauch bei nur einem Kilo. Heute ist er fünf Mal so hoch, auch dank ihrer Produkte. Zum Vergleich: Österreich liegt bei knapp 22 Kilogramm, Frankreich bei 28 Kilogramm.

Bislang wurde Käse der Firma Woerle elf Mal mit dem Käsekaiser der Agrarmarkt Austria ausgezeichnet.

In einer Beziehung hat sich aber seit der Zeit des Milchwirtschaftsfonds nicht viel geändert, nämlich an der Zeit, die es bis zur Genehmigung eines Baues benötigt. Die Firmenzentrale war 1984 auf eine Jahresproduktion von 10.000 Tonnen Käse ausgelegt, heute wird das Dreifache bewältigt. Aber jede Palette muss fünf Mal in die Hand genommen werden, bis sie da ist, wo sie hingehört. Schon jetzt gibt es in Seekirchen, Neumarkt und in Oberösterreich externe Partner mit Kühllagern. Mehr ist unter diesen Voraussetzungen auf Dauer nicht machbar. Andererseits sollte betriebstechnisch die Milchverarbeitung zentral an einem Standort sein (derzeit werden 1.200 Tonnen Schnittkäse im 15 Kilometer entfernten Oberhofen am Irrsee erzeugt). Platz wäre genug nördlich des Firmengeländes an der B1, doch mit den Grundbesitzern muss das Einvernehmen hergestellt werden. Sonst muss ein Teil der Firma absiedeln. Prädestiniert dafür wär die Abteilung Aufschnitt und Verpackung, in der aus großen Käseblöcken haushaltstaugliche Portionen geschnitten und verpackt würden. Nach jahrelangen Verhandlungen soll jetzt die Bauverhandlung bevorstehen.

Nach dieser Einführung sind wir zu einer ausführlichen Betriebsführung eingeladen, wo wir die Produktion „hautnah“ erleben können. Zuerst geht es durch die bekannten

Räumlichkeiten für die Käseerzeugung, ins Lager, wo die Emmentalerblöcke in Kasten auf Paletten reifen (800 Tonnen klassischer Emmentaler liegen hier auf Lager) zur Verpackung. Hier verweilen wir am längsten, es ist auch zu gewaltig zuzusehen, wie der Käse portioniert und verpackt wird und rings um uns die Förderbänder laufen.

Um die vielen verschiedenen Exportwünsche zu bedienen, sind viele verschiedene Formen erforderlich und da es noch keine Multifunktionsmaschine gibt, die auf Knopfdruck alle Anforderungen erfüllt, erfordert dies viel Handarbeit. 24 bis 25 Techniker halten im Dreischichtsystem die Maschinerie am Laufen. Die Verpackungsmaschinen kommen von Corazza, einer italienischen Firma, die sich auf diese Art von Maschinen spezialisiert hat. Bei Stromausfall steht das Werk, Notstrom gibt es nur für den Fertiger.

500 Kubikmeter Wasser pro Tag braucht der Betrieb, das Brauchwasser kommt aus einer eigenen Quelle, der Rest aus der Ortswasserleitung. Obwohl das Abwasser vorgeklärt wird, fallen hohe Kanalgebühren an. Die Molke wird an verschiedene Verwerter in Österreich und Deutschland verkauft.

Im Verkaufsraum ist ein Angebotssortiment ausgestellt, Käse in Dosen, in Wurstform (sieht aus wie Mettwurst), in Dreieckschachteln, wiederverschließbare Verpackungen, alle Größen und Formen, die kleinste Einheit sind 80 Gramm und jeder Teilnehmer erhält eine Tasche mit einem Sortiment der verschiedensten Käse zum Abschied.

Wir möchten uns an dieser Stelle noch einmal für den herzlichen Empfang, die als äußerst angenehm empfundene gewährte Gastfreundschaft, die großzügig gewährte Verköstigung und die tollen gebotenen fachlichen Erfahrungen bedanken.

Weiter ging es nach Salzburg zum Hangar-7, der gebaut wurde, um die Flugzeug von Dietrich Mateschitz (dem mit dem picksüßen Energydrink Red-Bull steinreich gewordenen österreichischen Unternehmer) in einem angemessenen Rahmen zur Schau zu stellen. Ursprünglich sollte das Gebäude am Innsbrucker Flughafen gebaut werden, doch aus platztechnischen Gründen wurde der Bauort nach Salzburg verlegt. Optisch hätte das Gebäude sehr gut zur Hungerburgbahn und der Sprungschanze gepasst: Eine 1.200 Tonnen schwere, tragende Stahlkonstruktion mit 380 Tonnen Spezialglas, die sich auf 1.754 Glastafeln der Außenverkleidung verteilen

und dem Ganzen die Form eines Flügels verleihen. Das Stahl-Glas-Ellipsoid erstreckt sich über 100 Meter Länge, 14,5 Meter Höhe und 67 Meter Breite. Im Inneren scheint es, als ob man von unten in den Himmel schaut, verleiht ein irgendwie heimeliges Gefühl.

Führung gab es keine, bei allen Ausstellungsstücken – Flugzeugen, Helikoptern, Formel-1-Rennwagen und dem Raumfahrtanzug sowie der Kapsel von Felix Baumgartners Sprung aus der Stratosphäre – stehen Informationstafeln, die wichtige Eigenschaften und Daten über die Fahr- und Flugzeuge angeben. Wenn man bedenkt, welche Leistungen diese Fahrzeuge bringen und wie leicht und filigran sie sind. Nicht viel anders als die Seifenkisten, die wir als Kinder gebaut haben. (Manche Rennfahrer haben ja als Seifenkistenfahrer begonnen und sind auch als Erwachsene dabei geblieben.)

Die Ausstellungshalle verfügt auch über ein Restaurant und eine Bar, aber wie man uns beschied, ist es nicht möglich, den hohen Standard, der dort geboten wird, zu halten, wenn eine ganze Busgesellschaft kommt. Deshalb verlegen wir das gemütliche Zusammensein in den Laschenskyhof – mit dem Angebot dort waren wir übrigens höchst zufrieden.



Im Gedenken an unser Mitglied

Leo SINNES- BERGER- VONLANTHEN

Käsereimeister

12.12.1933 ✠ 25.10.2015

*In unseren Händen wiegt ein großes Danke
In unseren Herzen brennt ein helles Licht
In unserer Erinnerung leuchtet leises Glück
In unserer Seele bleibt so viel zurück.*

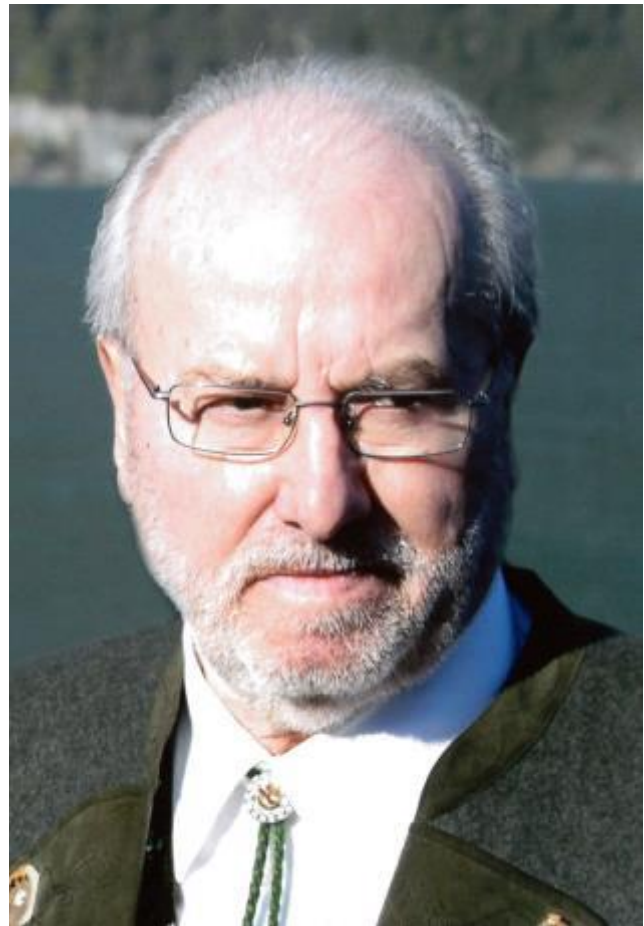
Leo Sinnesberger wurde am 12. Dezember 1933 in Oberndorf bei Kitzbühel in sein bewegtes Leben geboren und hat dort seine Kindheit und Jugendjahre verbracht.

Das Schicksal hat ihn unbarmherzig getroffen, als seine Mutter Leo und seine drei Geschwister durch ihren frühen Tod im Jahre 1939 zurücklassen musste. Die Tatsache, dass der Zweite Weltkrieg voll im Gange war und äußerst schwierige Zeiten herrschten, erschütterte das Leben vollends. Die Kinder wurden auseinandergerissen und jedes musste seinen eigenen Weg gehen.

Seine kinderlose Tante und ihr Mann nahmen Leo auf und als Vollwaise ist er bei ihnen aufgewachsen. In diesen kargen Jahren musste Leo auch seinen Beitrag leisten und neben der Schule bei verschiedenen Bauern und im Steinbruch arbeiten.

Doch Leo wollte mehr. Durch eine glückliche Fügung bekam er 1951 die Möglichkeit die Käserlehre im Salzburger Flachgau bei der Privatkäserei Haslauer gemeinsam mit seinem Freund Hans Feichtner zu absolvieren.

Durch seine Schaffenskraft und seinen Arbeitswillen verschaffte sich Leo bald die volle



Anerkennung, Respekt und besondere Beliebtheit. Leo kannten und bewunderten einfach alle, auch über das Haslauer Milcheinzugsgebiet hinaus.

Die Berufsschullehrgänge absolvierte er in der damaligen Käsereischule Oberalm bei Hallein.

Um das berufliche Fachwissen zu erweitern, besuchte Leo im Jahre 1955/56 den sechsmonatigen Hartkäsereifachkurs an der Bundeslehranstalt Rotholz.

Sein Berufsziel war die Schweiz und dazu kam es auch bald. Als schneidiger Tiroler schätzte man ihn im Aargau, im Bernergebiet und im Freiburgischen. Sein Fleiß, sein Temperament und seine Verlässlichkeit wurden immer geschätzt.

Seine sympathische Art ist auch der Damenwelt nicht entgangen und so kam es wie es kommen musste, Leo verliebte sich in seine Lydia und die Zuneigung war gegenseitig. Das Fundament für seine große Familie war gelegt.

Leo war aber auch im Beruf so zielstrebig und klar orientiert, dass er noch weiterkom-

men wollte und die weitere Folge war die Meisterprüfung.

Es ergab sich dann die Möglichkeit, die Käse-
rei Obermonten in den Freiburger Voralpen
als Betriebsleiter zu führen. Dazu musste Leo
die Schweizer Staatsbürgerschaft beantragen
und auch führen. Die Schweizer Heitenrieder
nahmen Leo gerne zum Mitbürger auf.

Ab 1966 war Obermonten für Leo und seine
Familie das Daheim. Leo hatte auch für seine
Kinder immer Zeit und Spass. Daneben war
er auch ein geselliger Mensch in Männerrun-
den, Vereinsleben und leistete großzügige
Unterstützungen an Vereine und Institutio-
nen.

So hat sich Leo auch als Gönner unseres
Verbandes der Tiroler Käserei- und Molke-
reifachleute einen Namen gemacht, unter
anderem bei der Errichtung der Kapelle auf
der Kraftalm. Eine große Ehre für den Ver-
band war, als seine Frau Lydia die Paten-
schaft für die Verbandsfahne übernahm.

Leo war auch ein gläubiger Mensch. Sein
Leitspruch: Als gläubiger Mensch begegnet
du Gott in der Arbeit und in der Natur. Arbeit
ist auch ein Gebet.

Im Jahre 1978 bahnte sich neuerlich eine
große Veränderung an: Leo wollte Milchkäu-
fer werden und bewarb sich um die Gamser
Emmentalerkäserei.

Die Widrigkeiten in Gams waren groß, ein
ganzes Jahr wird umgebaut und eine mo-
derne Produktionsstätte geschaffen. Die Pro-
duktion lief Dank seiner geschätzten Ange-
stellten und seiner Familie, die tatkräftig mit-
half, gut. Die Qualität seiner Arbeit war sehr
gut und spornte ihn an, regelmäßig an der
Käsiade in Hopfgarten teilzunehmen. Zahlrei-
che Auszeichnungen für seinen Gamser
Emmentaler wurden ihm beschert.

Ein fester Bestandteil in seinem Terminka-
lender war die jährliche Wallfahrt zur Kapelle
auf der Kraftalm bei Itter in Tirol. Anlässlich
dieser Messe wurde ihm 2001 für 50 Jahre
Berufsarbeit in der Milchwirtschaft das Eh-
renzeichen des Verbandes in Gold verliehen.

Obwohl der Alltag sehr ausgefüllt war, hat
Leo die Leidenschaft der Jägerei entdeckt.
Mit seinem Kollegen, dem Wildhüter Luis
Jaggy erlebte er erhabene Momente in freier
Natur.

Dann passierte im Februar 1994 etwas Un-
fassbares, dass Leo, Lydia und deren ganzer

Familie Leben an seinen Grundfesten er-
schütterte. Unbarmherzig traf das Schicksal
durch einen tragischen Unfall vor allem die
Familie und Freunde von Edith, einem jungen
Mädchen aus der Nachbarschaft. Leos
größter Alptraum als verantwortungsvoller
Jäger wurde bittere Realität, leider. Er wird
nunmehr Edith selber um Vergebung bitten.

Ein Schatten legte sich fortan über sein ei-
genes Leben. Leo war seither nicht mehr der-
selbe. Er wurde infolge der Umstände des
Unfallherganges nicht verurteilt. Die Familie
bekam von vielen Seiten, auch höheren
Stellen, Trost zugesprochen, was die ganze
Tragik nicht mehr geändert, jedoch etwas
erleichtert hat und eine kleine Hilfe war.

Der geschäftliche Erfolg stellte sich im Laufe
der Jahre ein. Ab 2002 übernahm sein Sohn
Gerard die Käserei. Leo ließ sich die Mithilfe
in der Käserei nicht nehmen, konnte aber
etwas leiser treten und auch den großartigen
Erfolg, die Verleihung des Qualitäts-Welt-
meisters für Emmentaler in Wisconsin, USA,
mit seinem Sohn Gerard miterleben.

In der Folge zeigten sich aber schon Anzei-
chen einer neurologischen Krankheit und es
kam im Jänner 2013 zu einem Schwächean-
fall. Die hingebungsvolle Pflege von Frau
Lydia stieß an die Grenzen. Die Aufnahme in
ein Pflegeheim war nicht mehr zu verhindern.

Am 25. Oktober 2015 verschlechterte sich
sein Zustand rapide und Gott nahm Leo im
Beisein seiner geliebten Familie zu sich.

Lieber Leo, möge Dir der Herrgott all das
viele Gute, da Du in Deinem Leben erwirkt
hast, reichlich vergelten.

Im Namen des Tiroler Käserei- und Molke-
reifachleuteverbandes werden wir Dir ein
immerwährendes Andenken bewahren.

Johann Scharl



Im Gedenken an unser Mitglied

Dkfm. Dr. Herbert SPATZENEGGER

26.08.1940 ✠ 17.07.2015

*Auferstehung ist unser Glaube,
Wiedersehen unsere Hoffnung,
Gedenken unsere Liebe.*

Augustinus

Dr. Herbert Spatzenegger wurde am 26. August 1940 als viertes von fünf Kindern der Käsereibesitzer Friedrich und Rosa Spatzenegger in Jeging/Oberösterreich geboren.

Nach Volks- und Hauptschule wechselte er in die Handelsakademie in Salzburg und legte 1959 die Reifeprüfung ab.

Danach absolvierte er das Studium für Welt-handel in Wien, graduierte 1963 zum Diplom-kaufmann und promovierte 1965 zum Doktor rer.com. In seiner Dissertation schrieb er über die Marktordnung und Molkereiwirtschaft in Österreich.

Am 1. Oktober 1967 heiratete er Marianne Sams. In Salzburg-Liefering fand das Ehepaar seine neue Heimat mit den beiden Töchtern Margit und Regina.

Von 1967 bis 1990 war Dr. Herbert Spatzenegger für die ALPI Milchindustrie Salzburg-Tirol tätig, zunächst als Gruppenleiter im Verkauf, Verwaltung und Einkauf im Bereich Finanzbuchhaltung, später als Abteilungsleiter und Prokurist zuständig v.a. für die Sachbereiche Controlling und Budget, Kosten- und Erfolgsrechnung, Kalkulations- und Wirtschaftlichkeitsrechnung und Preisfragen.

In Folge der Fusion der Alpi mit anderen Landesverbänden im Jahr 1990 arbeitete Dr. Herbert Spatzenegger für die Generaldirektion der AMF Austria Milch- und Fleischvermarktung in Linz im Bereich der Revision.

Seine letzten Berufsjahre war er für die Finanzkammer der Erzdiözese Salzburg tätig.

Dr. Herbert Spatzenegger war die ehrenamtliche Mitarbeit in den verschiedensten kirchli-



chen Gremien und Ausschüssen (Pfarrgemeinderat, Pfarrkirchenrat, Diözesankirchenrat) ein großes Anliegen.

Seit 1971 gehörte Dr. Herbert Spatzenegger dem Ritterorden vom Hl. Grab zu Jerusalem an und betreute viele Jahre Priesteramtskandidaten aus dem Hl. Land.

Nach seiner Pensionierung erklärte sich Dr. Herbert Spatzenegger bereit, ehrenamtlich die notwendige Organisationsarbeit der Eingliederung eines vormaligen Ordenskinder Gartens in die Pfarre Liefering zu übernehmen. Daraus wurde bis zu seinem Tod eine intensive Tätigkeit, die vom Ausbau des Kindergartens über Personalfragen bis hin zu finanztechnischen Themen (wie z.B. Subventionsanträgen und Buchhaltung) reichte. Er war glücklich, für andere etwas zu tun, für sich selbst war er bescheiden.

Die Zither, die Dr. Herbert Spatzenegger in der Jugend spielen gelernt hatte, entdeckte er beim Musizieren mit seinen Kindern wieder. Im Alter ist die Zither zu seinem treuen Begleiter geworden. Freundschaften mit glücklichen Stunden in einer Musikkunde bereicherten sein späteres Leben.

Eine große Freude und sein ganzer Stolz waren ihm seine drei Enkelkinder Sophia, Katharina und Johanna.

Sein plötzlicher Tod hinterlässt eine große Lücke bei seiner Familie, seinen Freunden, aber auch im Pfarrkindergarten, in dem er einen ganz großen Teil seiner Zeit ehrenamtlich verbrachte.

Im Gedenken an unser Mitglied

Albert STRASSER

Molkerei- und Käsereimeister

23.05.1940 † 10.09.2015

Leuchtende Tage.

Nicht weinen, dass sie vorüber.

Lächeln, dass sie gewesen.

Konfizius



Albert Strasser wurde am 23. Mai 1940 als achtstes der fünfzehn Kinder der Bauersleute Johann und Maria Strasser von Knollned geboren.

Die Kindheit war einfach und alle mussten schon früh in der elterlichen Landwirtschaft mithelfen.

Die acht Volksschuljahre verbrachte er in der Volksschule Au am Haunsberg, wohin er nur einen kurzen Schulweg hatte.

Nach der Beendigung seiner Pflichtschulzeit arbeitete Bert einige Jahre am elterlichen Hof.

Bert sprach auch oft und gerne von den Jahren, welche er auf anderen Höfen verbrachte, bis er in Gumperding eine Ausbildung zum Molker und Käser begann.

Nach einigen Praxisjahren dort übernahm er die Pfarrhofkäserei.

In diesen acht Jahren stand ihm seine Gattin Mira zur Seite.

Neben der Arbeit machte er in dieser Zeit auch seinen Meisterbrief.

1976 übersiedelte Bert mit seiner Gattin Mira und den Kindern Albert und Anita nach We-

erberg in Tirol, wo er wiederum eine Käserei führte.

Im Jahr 1978 stand eine weitere berufliche Änderung an.

Bert übernahm die Käserei Lengau, wo er bis zur Pensionierung mit seiner Gattin Mira arbeitete.

Dort bildete er auch seinen Sohn Albert zum Käserfacharbeiter aus.

Nach der Pensionierung kehrte die Familie in das bereits 1967 erbaute Haus in die Kellersiedlung nach Obertrum zurück.

Albert Strasser, liebevoll auch Bert genannt, war ein ruhiger, strebsamer Mann im Beruflichen.

Sein familiäres Leben konnte er nach Beendigung seiner Berufslaufbahn richtig genießen.

Er war seiner Frau Mira immer ein verlässlicher Mann, seinen Kindern und Schwiegerkindern ein liebender Papa.

Das größte Glück und sein Ein und Alles waren seine Enkelkinder. Mit ihnen erlebte er die schönste Zeit seines Lebens.

Im Gedenken an unser Mitglied

Hermann WILDAUER

Käsereimeister i.R.

08.05.1922 † 27.09.2015

*Was du im Leben hast gegeben,
dafür ist jeder Dank zu klein.
Du hast gesorgt für deine Lieben,
von früh bis spät,
tagaus, tagein.
Du warst im Leben so bescheiden,
nur Pflicht und Arbeit kanntest du,
mit allem warst du stets zufrieden,
nun schlafe sanft in ew'ger Ruh'.*

Hermann Wildauer wurde als achtetes von zwölf Kindern am 8. Mai 1922 am Ledererhof in Zell am Ziller geboren.

Bereits mit vier Jahren verlor er seine Mutter, welche kurz nach der Geburt des jüngsten Kindes verstarb.

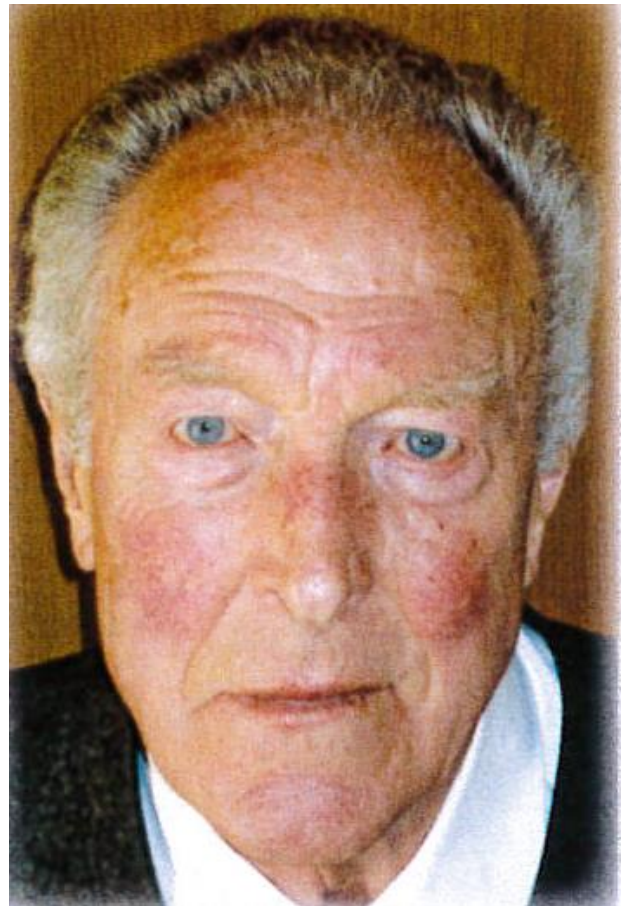
Viel zu früh, mitten in seiner Jugendzeit, musste Hermann Wildauer im Zweiten Weltkrieg für das Vaterland kämpfen.

Nach einer schweren Verletzung wurde er in einem deutschen Lazarett wieder gesund gepflegt. Diese Zeit hat ihn sein ganzes Leben lang begleitet. Er hat oft von seinen tragischen Erlebnissen an der Front erzählt.

Mit seiner Anna hatte er 1959 die Tochter Gertrud, ihr folgten 1961 die Söhne Helmut und 1971 Markus.

Helmut Wildauer war ein Mann, auf den man sich immer verlassen konnte, egal um was es ging, er stand allen immer mit Rat und Tat zur Seite.

Seine größte Leidenschaft, welche er auch zu seinem Beruf machen konnte, war das Käsen.



Nach dem Krieg war Hermann Wildauer 21 Jahre lang im Sommer auf seiner eigenen Alm, der Weißbachalm, zum „Käsen“. Im Herbst arbeitete er im Forst und im Winter in der Molkerei und Käserei in Zell am Ziller.

1968, nach der Pensionierung von Johann Eberl, wurde er Geschäftsführer und Betriebsleiter der Käserei Zillertal Mitte in Zell. Im gleichen Jahr absolvierte er den, ihm noch fehlenden, Meisterkurs in Rotholz.

Er war ein hervorragender Käser. Die Bauern schätzten seine Fachkenntnisse, sodass er auch nach seiner Pensionierung 1989 nicht arbeitslos wurde.

Anschließend war er für zwei Sommer zum Käsen auf der Junsbergalm („Stoakasern“) im Tuxertal.

Ab 1991 war er noch einige Jahre in der Schaukäserei am Hainzenberg als Käser aktiv.

Auch die Wettervorhersagen von Helmut Wildauer waren bei den Bauern sehr gefragt. Er sagte immer, die Beschaffenheit der Milch hänge vom Wetter ab, ob es ein Gewitter gäbe oder nicht, würden die Kühe schon Stunden vorher merken.

55-jähriges Absolvententreffen der BLA Rotholz, Jahrgang 1959-1960

Alles hat mit dem 25-jährigen Jubiläumstreffen 1985 in Kössen/Tirol begonnen:
Heuer war es wieder soweit in Kössen, wir waren 13 ehemalige Schüler, einer war

krankheitshalber entschuldigt. Zur Zeit des Kursabschlusses waren wir 27 Schüler.



Anwesend beim Jubiläums-Treffen waren: Hans Degeser, Achenkirchen/Tirol
Peter Geissler, Mayerhofen/Tirol
Gebhard Hartmann, Thüringerberg/Vorarlberg
Christian Haselsberger, Erl/Tirol
Helmut Hager, Wien
Paul Költringer, Salzburg
Norbert Kofler, Südtirol
Peter Praschberger, Kirchdorf/Tirol
Herbert Plangger, Ebbs/Tirol
Ernst Sohm, Dornbirn/Vorarlberg
Franz Thalmaier, Obertrum/Salzburg
Leutfried Willam, Egg/Vorarlberg
Walter Zechner Walter, Schwarzach/Vorarlberg

Wir trafen uns, zusammen mit unseren Gattinnen, um 10 Uhr bei der Sennerei Kössen. Diese war nach dem großen Hochwasser der Tiroler Ache 2013 längere Zeit geschlossen,

es mussten viele Teile der Einrichtung erneuert werden.

Herr Wolfgang Lixl führte uns nach entsprechender Einkleidung durch den modernen

Sennerei-Betrieb, in dem ca. 25.000 l Milch, Bio-, Bio-Heumilch, Heumilch und konventionelle Milch, zu Schnitt- und Hartkäse verarbeitet werden. Nach dem Salzbad wird der Käse zur Reifung und Verpackung nach Maishofen gebracht.

Nach der Betriebsführung durften wir die schmackhaften Käse verkosten.

Im Sennerei-Käseladen werden die eigenen sowie Zukaufs-Käse in großer Auswahl verkauft.

Ein herzlicher Dank gilt der Geschäftsführung der Sennerei für die Gastlichkeit.

Beim gemeinsamen Mittagessen im Gasthof Alpenhof in Durchholzen-Walchsee wurde ausgiebig in Erinnerungen geschwelgt und alte Fotos hergezeigt.

Vorbei an der Sennerei Plangger führen wir zum ehemaligen Gasthof Sebi an der Abzweigung Wildbichl, Gemeinde Niederndorf.

Unser Mitschüler Herbert Plangger hat diesen 2014 gekauft und zu unserer Überraschung teilte er uns mit, dass er hinter dem Gasthof

im Felsen einen Reifungskeller mit anschließender Verpackung errichtet.

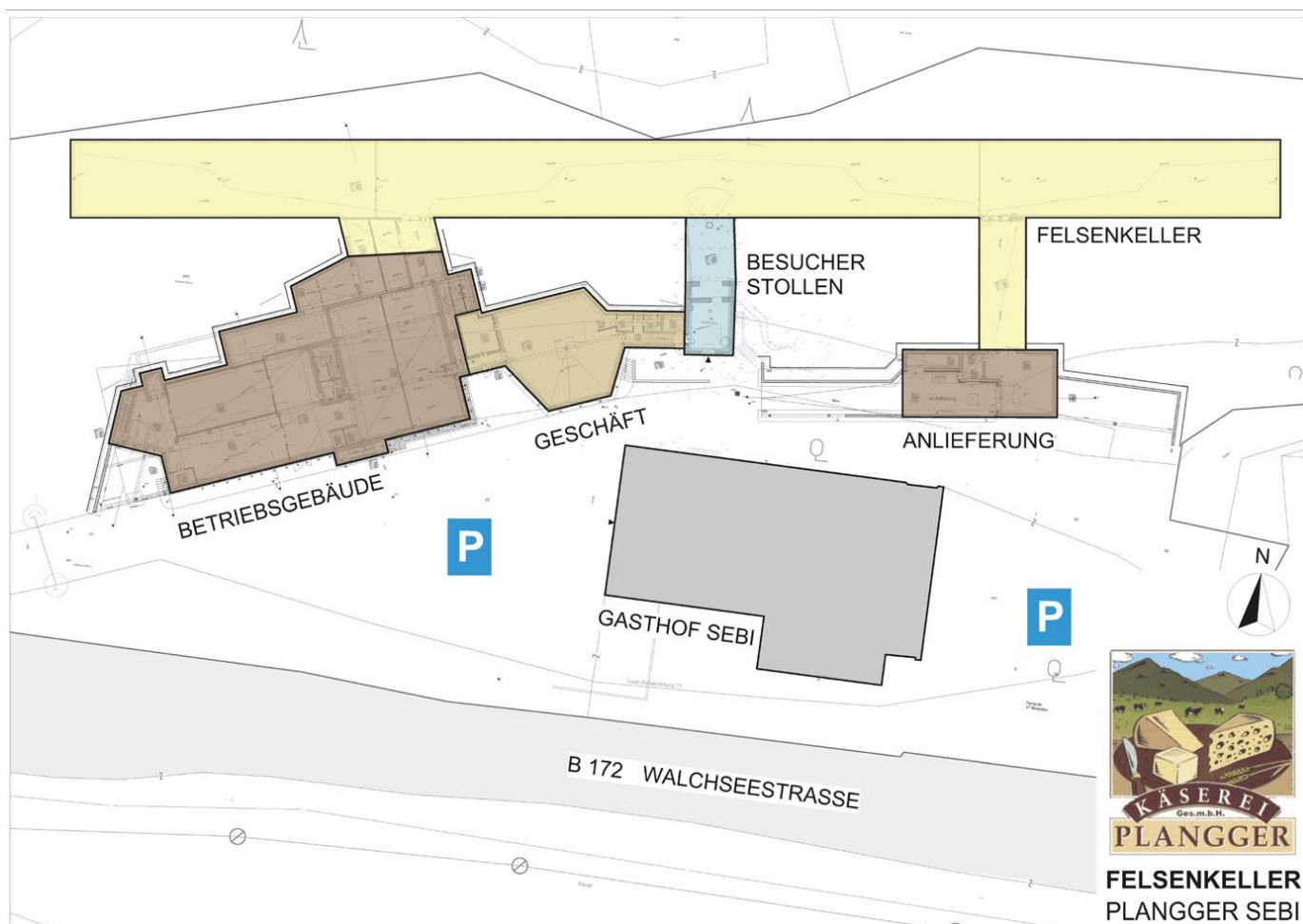
Baubeginn war am 30. Jänner 2015, Fertigstellung voraussichtlich Ende August 2015. In nur 3 Monaten wurden 40.000 m³ Felsen herausgearbeitet. Die Länge des Kellers ist 180 Meter, die Breite 10 Meter und die Höhe 9 Meter.

Der Naturkeller hat eine wunderbare Steinstruktur, als wären es Felsenmalereien. Alle Teilnehmer waren von der Größe und dem Projekt fasziniert.

Anschließend durften wir uns im ehemaligen Gasthof von der ausgezeichneten Qualität der Käsepalette von Herbert Plangger überzeugen.

An dieser Stelle gilt der Dank unserem Herbert Plangger für die gute Organisation und hervorragende Betreuung. So konnten alle Kollegen mit Zufriedenheit die Heimreise antreten.

Franz Thalmaier



(Grafik vom Architekturbüro Adamer + Ramsauer)

Tiroler Fachberufsschule für Wirtschaft und Technik Kufstein – Rotholz

Mit Beginn des Schuljahres 2013/2014 wurde die TFBS Wörgl-Rotholz mit der TFBS für Wirtschaft und Technik Kufstein fusioniert. Der Standort Wörgl wurde geschlossen und der Standort Rotholz wird nun von Kufstein aus verwaltet. Die Bezeichnung und Anschrift der Schule lautet: TFBS für Wirtschaft und Technik Kufstein-Rotholz, Salurner Straße 22, 6330 Kufstein, Homepage: <http://www.tfbs-kufstein.tsn.at>.

Am Standort Kufstein werden neben den kaufmännischen Lehrlingen auch die Lehrlinge der Mechatronik beschult. Im praktischen Unterricht fertigten sie für alle Absolventinnen und Absolventen der Milchtechnologie ein Zunftzeichen als Anstecker an. Im Rahmen der Lehrabschlussprüfung erhielten alle Lehrlinge den Anstecker, ausgezeichnete Lehrlinge erhielten noch zusätzlich einen Wimpel mit dem Zunftzeichen. Die Freude der Lehrlinge der Milchtechnologie war groß und sie bedanken sich herzlich bei den Kollegen der Mechatronik.



Anstecker mit Harfe und Quirl

Käseharfe und Quirl!

Mit ruhiger Beständigkeit wird der Quirl im riesigen Milchkessel gedreht. Stunde für Stunde. Es ist der erste von vielen Arbeitsschritten. Nach dem Dicklegen der Milch wird der Bruch geschnitten. Die Harfe, mit mehr oder weniger Drähten bespannt, mit unterschiedlichsten Abständen zueinander, wird vom Käser durch die Gallerte gezogen – so kannten wir es über viele Generationen.

Bildungswert der Dinge am Beispiel Harfe und Quirl

Dinge sind wie Texte der Welt und der Kultur. Die Bedeutungen sind nicht immer offensichtlich bzw. es gibt mehrere. Wir lernen diese Zeichen durch den Alltag kennen und nutzen, entdecken aber oft nur die offensichtlichste,

gebräuchlichste Bedeutung. Der Rest bleibt uns verborgen.

Die Bedeutung eines Gegenstandes verändert sich mit dem Hintergrund, vor dem er betrachtet wird. Alle wahrnehmbaren Merkmale des Gegenstandes geben ihm seine Bedeutung.

Bedeutungen ändern sich ständig, sie bleiben aber an den Dingen haften und tauchen von Zeit zu Zeit wieder auf.

Die manifeste Bedeutung dabei ist die jeweils deutliche und offensichtliche. Die latente Bedeutung ist diejenige, die der Gegenstand auch hat, die im Moment aber verborgen ist.

Bedeutung von Harfe und Quirl als Dingzeichen!

- a) **Harfe und Quirl** als **Indizien** - also Sachzeugen, ein Überbleibsel eines Vorfalls, die etwas über diesen Vorfall aussagen.
- b) **Harfe und Quirl** als **Exempel** für Handwerkzeuge. Diese Dinge sind Teil einer Klasse, ein Beispiel oder eine Probe dafür.
- c) **Harfe und Quirl** als **Modelle**. Sie repräsentieren etwas und sind dem Ding, auf das sie verweisen, sehr ähnlich.
- d) **Harfe und Quirl** als **Metaphern**. Sie beziehen sich nicht nur auf äußere Gegenstände, sondern auch auf innere Welten. Sie drücken Gefühle, Vorstellungen und Erinnerungen aus.

Adrenalintage an der Tiroler Fachberufsschule für Milchtechnologie in Rotholz

Am Donnerstag, den 9. Juli 2015 und Freitag, den 10. Juli 2015, fanden die Lehrabschlussprüfungen unserer Hoff-

nungsträgerInnen der Österreichischen Milchwirtschaft in Rotholz statt.



Donnerstag, 9. Juli 2015: Direktor Kurt Wimmer mit Lehrkörper, Prüfungskommission mit Vorsitzendem Sebastian Wimmer, Vertreter der Arbeiterkammer und die erfolgreichen neuen MilchwirtschaftlerInnen, Ergebnis der LAP: 6 ausgezeichnete Erfolg, 13 guter Erfolg, 16 bestanden

Zitat des Vorsitzenden der Prüfungskommission, Präsident Sebastian Wimmer bei der Preisverleihung: "Mir ist um die Zukunft unserer Branche bei so viel Engagement und Fachwissen nicht bange. Danke für euren Einsatz und die Bereitschaft Verantwortung in unseren Verarbeitungsbetrieben zu übernehmen!"

Milchwirtschaftliche Betriebe zeichnen sich durch große Innovationskraft bei den Produktentwicklungen und enormer Flexibilität bei der Erfüllung der Kundenerwartungen aus.

Eine anspruchsvolle, breit und besonders zielgerichtet angelegte Ausbildung in den milchwirtschaftlichen Berufen bildet die Grundlage einer soliden Basis für die Bewältigung der anstehenden und ständig ändernden Aufgaben im späteren Einsatzbereich innerhalb der vielschichtigen Molkereibranche.

Herzliche Gratulation zu den erbrachten Leistungen und alles Gute für Euren weiteren Lebensweg.



Freitag, 10. Juli 2015: Direktor Kurt Wimmer mit Lehrkörper, Prüfungskommission mit Vorsitzendem Sebastian Wimmer, Vertreter der Arbeiterkammer und die erfolgreichen neuen MilchwirtschaftlerInnen, Ergebnis der LAP: 6 ausgezeichnete Erfolg, 13 guter Erfolg, 16 bestanden

Vom 9 bis 12. November 2015, beim Landeslehrlingswettbewerb der Wirtschaftskammer an der Tiroler Fachberufsschule für Milchtechnologie, gingen sechs Leistungsabzeichen an die Zweitjährgänger.

Neben dem fächerübergreifenden Wissenstest überzeugten die sechs ausgezeichneten Lehrlinge vor allem durch deren Verknüpfung von Theoretischem und Praktischem.



Im Bild von links vorne: Gerhard Bacher - Kärntner Milch - goldenes Leistungsabzeichen
 Franz Scheiblegger - Käserei Plangger - silbernes Leistungsabzeichen
 Florian Huber - Capriz GmbH - silbernes Leistungsabzeichen
 Martina Mayer - Ennstal Milch - silbernes Leistungsabzeichen
 Alexander Hellweger - Bergmilch Südtirol - silbernes Leistungsabzeichen
 Gerion Buhl - Sennerei Schnifis - silbernes Leistungsabzeichen

Non vitae, sed scholae discimus („Nicht für das Leben, für die Schule lernen wir“) beklagte sich der römische Schriftsteller und Philosophen Seneca (4 vor Christus bis 65 nach Christus.) im 106. Brief an seinen Freund Lucilius. Er kritisierte damit die Philosophenschulen seiner Zeit, die nach seiner Meinung „Schulweisheit“ statt „Lebensweisheit“ lehrten. Die Erziehung in der Schule sei kaum dazu geeignet, die jungen Menschen auf das Leben vorzubereiten – eine Klage, die sich im Lauf der Jahrhunderte kaum verändert hat.

Irgendjemand meinte dann wohl, die Sache vom Pessimistischen ins Programmatische wenden zu müssen und hat das Zitat kurzerhand umgedreht. Weil es so viel schöner ist, wird es seitdem in dieser Form weitergege-

ben und stand in früheren Zeit – meist in seiner lateinischen Form **Non scholae, sed vitae discimus („Nicht für die Schule, für das Leben lernen wir“)** – über dem Portal von Gymnasien und sollte den Schülerinnen und Schülern sogleich beim Betreten des Gebäudes die Erkenntnis vermitteln, dass der Unterricht kein Selbstzweck sei, sondern auf das spätere (Berufs-)Leben vorbereiten sollte.

Im Sinne des vorher ausgeführten, kann wohl gesagt werden, dass die milchwirtschaftliche Ausbildung auf dem besten Wege zu diesem Ziel ist und wird auch gerade das Berufsbild

Milchtechnologie / -in

gerade dementsprechend überarbeitet.

Neuerungen im milchwirtschaftlichen Bereich

In unsere Reihe mit Fachartikeln zu Neuerungen im Bereich der Technik, aber auch der Käseherstellung und Diverses geht

es dieses Mal um Begriffe wie Halal, Koscher und BIO.

Labstoffe und Molkenverwertung Halal, Koscher und BIO

Lieber Leser, Käseliebhaber und Käseproduzenten

unsere Firma – Österreichische Laberzeugung Hundsichler GmbH – ist seit 68 Jahren der Spezialist für die Herstellung von bestem Naturlab als Pulver, Paste und Extrakt zur Produktion von hochwertigen Käsen. In all diesen Jahren war und ist Naturlab das bevorzugte und beste Produkt für jeden Käsehersteller. Aber in letzter Zeit wurden wir vermehrt mit der Problematik **Naturlab** und Molkenverwertung konfrontiert. Dies betrifft somit auch fast jeden Hersteller von Molke und dessen Lieferung und Vermarktung.

Einige Molkenverwerter stehen nun auf den Standpunkt nur mehr Molke mit religiöser Konformität abzunehmen; Halal für Muslime und Koscher für Juden. Sowohl Muslime als auch Juden fordern nun für die Produktion von Molkenprodukten den Einsatz von zertifizierten „Milchdicklegungsmittel“ bei der Käseproduktion: und nur diese müssen zertifiziert sein.

Halal

Wir als Hersteller von Naturlab setzen uns schon seit neun Jahre mit dieser Anforderung auseinander. Somit sind wir heute auch der einzige Labhersteller mit zwei Halal Zertifizierung. Zwei Zertifizierung wurden notwendig, da die Halal Kommissionen und verschiedenen muslimische Glaubensrichtungen unter sich selbst nicht einig sind. Die eine Zertifizierungsstelle traut der andere nicht und umgekehrt. Dies allein zeigt schon wie problematisch und schwierig dieses Thema ist. Trotzdem sind wir heute in der Lage alle Anforderungen an Halal zu erfüllen. Somit kann jeder unserer Kunden ein Halal zertifiziertes Naturlab erhalten und einsetzen. Somit wird die Molke auch als Halal akzeptiert.

Koscher

Hingegen ist die Situation und Anforderungen bei Koscher für Naturlab schier unlösbar. Es



Getrockneter Kälbermagen

gibt zu wenige Kälbermägen von Koscher geschlachteten Kälbern um genügend Lab herstellen zu können. Weiteres sind auch die religiösen Auflagen an Lagerung, Maschinenpark und Produktion kaum durchführbar um zu vernünftigen Preisen Naturlab anbieten zu können.

Das wohl größte Problem ist aber dass die Kälber nach den Regeln der Muslime oder den Regeln der Juden geschlachtet werden müssen. Somit ist am Ende das Naturlab entweder Koscher ODER Halal, aber niemals beides zusammen. Es werden wohl nie ein Rabbi und ein Imam zur gleichen Zeit das selbe Tier schlachten.

Trotzdem werden durch Molkenverwerter Käsereien dazu gedrängt, künstliche Enzyme einzusetzen, damit die Molke abgenommen wird. Der Grund ist die Frage nach der religiösen Konformität der Molkenherzeugnisse. Koscher für Juden, Halal für Muslime bestimmen den Einsatz des Enzymes für die Käseherstellung. Ist nun der Käse das wichtige, qualitative Produkt oder die Molke?

Für dieses seriöse Problem gibt es eigentlich nur zwei Lösungsansätze, um **Naturlab** weiter einsetzen zu können, sowie hochwertige Käse zu produzieren:

Einen Molkenabnehmer zu finden, der auf Koscher keinen Wert legt.

Den Dialog mit unseren religiösen Vertretern zu suchen, um **Naturlab** bei der Molkenverwertung für Halal und Koscher endlich als unbedenklich zu erklären. Bei DOP und DOC Käse wird grundsätzlich ja Naturlab vorgeschrieben. Anzudenken ist ein gemeinsamer Zusammenschluss verschiedener europäischer Käsereiverbände und Produzenten um dieser Problematik mit Nachdruck Gehör zu verschaffen.

Naturlab wird seit ca. 6.000 Jahren für die Käseherstellung verwendet. Somit wird seit Anbeginn aller unserer Glaubensrichtungen Käse mit Naturlab hergestellt und verzehrt. Seit dem es aber künstliche gentechnisch hergestellte Enzyme (FPC) und „*Mikrolab*“ gibt, scheint dies zu einem Problem geworden zu sein. Hier mal eine Zahl die auch sehr gut als Argument verwendet werden kann um Molke generell als Halal und Koscher einzustufen: In einem kg Molke sind nur ca. 0,0001gr (=0,1ppm) Labenzym enthalten! Nebenbei ist es unmöglich in der Molke festzustellen, mit welchem „Lab“ der Käse hergestellt wurde.

BioRen Naturlab ist unbestritten die beste



Einlaben

Wahl für Käsequalität, Geschmack, Käseausbeute, Nachhaltigkeit und Umwelt.

Bio Produktion

BIO steht für Natürlichkeit, Nachhaltigkeit, Schonung der Umwelt, gesunde Ernährung. Nachfragen bei den Bioverbänden, warum unnatürliche Enzyme zur Biokäseherstellung verwendet werden dürfen, ergeben immer mehrere falsche Antworten.

Es gibt nicht genug Rohstoffe (Mägen) für die Käseherstellung – was absolut falsch ist!

Nur ca. 15% der weltweit vorhandenen Mägen werden für die Labproduktion verwendet.

Die Käseproduktion mit künstlichen Enzymen verläuft besser – es ist genau das Gegenteil, Naturlab ist „State of the Art“ für beste und gleichbleibende Käsequalität und Geschmack. Künstliche Labenzyme sind viel

unspezifischer in ihrer Milchspaltung und somit entstehen größere Prozess- und Qualitätsschwankungen bei der Käseherstellung.

Die Vegetarier üben Druck auf die Bioverbände aus – somit ist Bio auch politisch!!!

Wer nun aber trotzdem auf „Mikrolab“ umstellen will oder muss, dem bieten wir unser mikrobielles Lab **Sumizyme** - ein österreichisches Produkt - gerne an. Wir wissen, dass auch ein „hochqualitatives Mikrolab“, wie **Sumizyme**, unser **Naturlab** nicht ersetzen kann. Hiermit wollen wir Ihnen auch unsere Qualität und unseren Service weiter anbieten.

Jedes am Markt befindliche „Mikrolab“ hat mehr oder weniger dieselben Nachteile für die Käseproduktion: Finanzielle Verluste durch schlechtere Käseausbeute sowie bei längerer Reifezeit des Käses bittere Geschmacksstoffe – also Qualitätseinbußen.

Vorteile von Sumizyme gegenüber anderen Mikrolab's:

Sehr Thermolabil	Gute proteolytische Aktivität
Keine mikrobiellen Alpha-Amylasen	Keine mikrobiellen Lipasen
Österreichisches Produkt	Halal und Koscher
Frei von Allergenen	Kurze Lieferzeiten und Wege

Unser Portfolio beinhaltet derzeit folgende Produkte:

BioRen Naturlab – Flüssig – auch Halal	BioRen Naturlab – Pulver – auch Halal
BioRen Naturlab – Pasten –Kalb Schaf	Sumizyme Mikrolab – Flüssig und Pulver
Direktstarterkulturen Fa. Sacco	Schutzkulturen Fa. Sacco
Oberflächenkulturen Fa. Sacco	Betriebskulturen Fa. Sacco
Medien für Betriebskulturen	Lipasen – Schaf, Ziege, Kalb
EcoTest Easy Hemmstofftests	Vitamine für Milchprodukte
Käsewachs – auch für BIO-Käse	Diversen Käsereibedarf



Produkte Hundsbichler

Käse – Naturlab und Austauschstoffe

Information für Endverbraucher, Käsetheken, Käseverkäufer und Käse-Sommelier

In letzter Zeit wurden an uns vermehrt Fragen bezüglich Naturlab und deren künstliche Austauschstoffe herangetragen. Daraus konnten wir ersehen, dass sehr viele Fehlinformationen über das Naturprodukt Lab beim Endverbraucher und einigen Käseverkäufer herrschen. Somit ist es uns ein Anliegen mit dieser Informationsbroschüre objektive und wahre Information zu geben. Dies ist ein wichtiges Thema für die richtige und gesunde Ernährung von uns allen.

Was bewirkt Lab und seine künstlichen Austauschstoffe

Lab ist ein natürliches Enzym welches jedes Säugetier – auch der Mensch – benötigt, um Milch im Magen aufzuspalten. Erst dadurch wird es möglich die gesunden Nährstoffe der Milch im Darm aufzunehmen. Bei der Produktion von Käse wird dasselbe Verfahren in der Käserei angewandt. Der warmen Milch wird Lab zugegeben. Dies bewirkt dann die Aufspaltung und Koagulation der Eiweißmoleküle in der Milch. Der Käsebruch - Eiweiß, Fett, Vitamine und Spurenelemente - werden somit von der Molke getrennt und der Rohkäse entsteht.



verschiedene Käsesorten

Wortbezeichnung Lab

Das Wort Lab ist ausdrücklich nur für das natürlich im Magen von Säugetieren vorkommende Enzym zulässig. Alle anderen „Lab“ – Sorten dürfen nur als Austauschstoffe, Substitute oder Gerinnungsmittel bezeichnet werden.

Gibt es eine Deklarationspflicht für Lab?

Nein, es gibt leider keine Deklarationspflicht. Enzyme gelten in der EU als Verarbeitungshilfsstoffe in der Lebensmittelindustrie. Verarbeitungshilfsstoffe sind nicht deklarationspflichtig. Somit ist es auch nicht ersichtlich, ob gentechnisch gewonnenen Enzyme eingesetzt werden.

Welche verschiedenen Labsorten gibt es?

Naturlab – auch tierische Lab genannt
Mikrobieller Labaustauschstoff – fälschlicherweise auch „vegetarisches Lab“ genannt

Gentechnisch hergestellter
Labaustauschstoff

Pflanzliche Milchgerinnungsmittel



Etwas Historie

Seit ca. 6.000 Jahren wird das Labenzym aus Mägen von Wiederkäuern für die Käseherstellung verwendet. Ab Ende 1970 wurde festgestellt, dass künstliche Enzyme aus der Waschmittelindustrie auch die Milch dicklegen können. Daraus entstanden dann mikrobiellen Austauschstoffe. In den 90er konnten dann Bakterien genetisch so verändert werden, dass diese künstliche Enzyme herstellen konnten. Auf Grund, dass diese Labaustauschstoffe hauptsächlich von Schimmelpilzen hergestellt werden, und es keine fundierten Untersuchungen auf die Verträglichkeit oder Beeinträchtigung für Menschen gibt, hat die EU bis heute ihnen den Status „QPS – Qualified Presumption of Safety“ (Qualifizierte Annahme der Sicherheit) verweigert.

<http://www.efsa.europa.eu/de/topics/topic/gps.htm> Hauptsächlich aus dem Grund, dass viele Abbauprodukte von Schimmelpilzen, die Mykotoxine, bis heute nicht bekannt sind, sowie deren Einfluss auf den Menschen nicht einschätzbar sind.

Herstellungsverfahren

Naturlab

Naturlab wird nicht hergestellt, sondern Gewonnen. Es ist ein Rohstoff der bereits in jedem Magen vorhanden ist und speziell von der Natur über Millionen von Jahren für die Verarbeitung der Milch optimiert wurde. Die Mägen werden nach der Schlachtung sofort tiefgefroren und so angeliefert. Die gefrorenen Mägen werden mit einem Fleischwolf zerkleinert und das Enzym mit einer reinen Kochsalzlösung aus Tiroler Bergquellwasser extrahiert. Die Feststoffe (Magen) werden mittels Zentrifugen und Filtertechnik komplett von der Enzymlösung entfernt. Dieser Abfall ist noch ein Wertstoff und geht in die Biogasherstellung. Durch weitere Filtrations-schritte wird daraus eine gelbliche Flüssigkeit, die keinerlei Mägen-Anteile enthält, sowie auf Grund des hohen Salzgehaltes ohne Konservierungsstoffe auskommt.

Die enzymatischen Wirkstoffe im Naturlab sind Chymosin und Pepsin. Beide sind für die Aufspaltung Verdauung unserer Nahrung von immenser Wichtigkeit. Bereits unsere Babys haben diese von Geburt an. Chymosin ist besonders für die Aufspaltung des Eiweißes der Milch verantwortlich.



Getrockneter, mit Luft befüllter Kalbsmagen

Mikrobielle Labaustauschstoffe

Diese Produkte werden in großen Fermentern hergestellt. Meist Schimmelpilze, werden mit Nährlösungen in großen Mengen darin

gezüchtet. Deren Abbauprodukt - Mucor-Pepsine - sind dann das mikrobielle „Lab“. Nach Abschluss der Fermentation wird das Enzym von der Schimmelpilzsuspension getrennt und mit weiteren chemischen Verfahren „käsetauglich und haltbar gemacht“. Hierbei stellt sich insbesondere die Frage, welche Nährstoffe eingesetzt werden. Um Enzyme zu erzeugen benötigt man Proteine, welche eigentlich nur von tierischem Ursprung sein können. Leider wird kaum von den Herstellern bekannt gegeben, welche Nährlösungen eingesetzt werden. Außerdem gibt es in Europa nur eine Produktionsstätte, der Großteil dieser Enzyme kommt von Übersee und meistens aus Asien – somit ist eine ehrliche und faire Kontrolle fast unmöglich. Trotzdem darf dieses Produkt für die Herstellung von BIO Käse verwendet werden. Außerdem wird es manchmal fälschlicherweise als „Pflanzliches Lab“ bezeichnet und für Vegetarier als geeignet deklariert. Eine Untersuchung auf Schimmelpilzgifte Mycotoxin wird nicht durchgeführt. Anfragen bei den Herstellern bezüglich eingesetzter Nährstoffe, Konservierungen und Antibiotika während des Herstellungsverfahrens werden kaum oder gar nicht beantwortet.



Mikrolab

Gentechnisch hergestellter Labaustauschstoff

Dieses Produktionsverfahren ähnelt sehr dem der Mikrobiellen. Hierbei werden aber die Bakterien und/oder Schimmelpilze aber zuvor gentechnisch so verändert, dass sie nur ein Teil des naturähnlichen Labenzym ausschcheiden. Naturlab enthält mehr als 12 verschiedene Enzyme um das gesamte Eiweiß – und Nahrungsspektrum der Milch abzudecken. Gentechnisches „Lab“ hat hingegen nur Eins. Mittlerweile wird „Genlab“ als „mikrobielles“ deklariert, frei von GMO's (gentechnisch veränderte Mikroorganismen),

somit weiß weder der Käser, geschweige der Kunde welche noch aktiven Enzyme eingesetzt und aufgenommen werden. Eine Untersuchung auf Schimmelpilzgifte Mycotoxin wird ebenfalls nicht durchgeführt.



Pflanzliche Milchgerinnungsmittel

Hierbei handelt es sich um Extrakte aus verschiedenen Pflanzen. Labkraut, Samenstängel der Artischocke, Datteln, usw. Deren Säfte oder Extrakte sind in der Lage die Milch ebenfalls dickzulegen. Leider leidet die Qualität des Käses sehr darunter. Wie alle Austauschstoffe sind sie für die Verarbeitung der Milch von Natur aus nicht dafür vorgesehen.



Echtes Labkraut

Lebensmittelsicherheit

Mägen wurden und werden seit jeher auch zum menschlichen Verzehr herangezogen. In gewissen Regionen gilt dies sogar als Spezialität. Auch die 6.000 Jahre lange Verwendung von Lab für die Käseproduktion gibt uns die Sicherheit, dass wir uns gesund ernähren und kein unwissentliches Risiko eingehen. Hingegen sind künstlich hergestellte Enzyme weder genau untersucht, noch gibt es Studien über die Verträglichkeit und möglichen Allergie auslösenden Reaktionen. Enzyme sind ein wesentlicher Bestandteil des menschlichen Lebensprozesses, welche viele Prozesse im Körper steuern.

Wichtig: Die Industrie behauptet, dass Enzyme in Lebensmitteln durch die Verarbei-

tungsprozesse abgetötet werden, beim Käse bleiben diese aber auf Grund der geringen Verarbeitungstemperaturen in aktiver Form bestehen. Somit nimmt der Konsument aktive Enzyme auf, welche nicht auf die Verträglichkeit und Lebensmittelsicherheit untersucht wurden.

Bio Produktion

BIO steht für Natürlichkeit, Nachhaltigkeit, Schonung der Umwelt, gesunde Ernährung. Nachfragen bei den Bioverbänden, warum unnatürliche Enzyme zur Biokäseherstellung verwendet werden dürfen, ergeben immer mehrere falsche Antworten.

Es gibt nicht genug Rohstoffe (Mägen) für die Käseherstellung – was absolut falsch ist!

Nur ca. 15% der weltweit vorhandenen Mägen werden für die Labproduktion verwendet.

Die Käseproduktion mit künstlichen Enzymen verläuft besser – es ist genau das Gegenteil, Naturlab ist „State of the Art“ für beste und gleichbleibende Käsequalität und Geschmack. Künstliche Labenzyme sind viel unspezifischer in ihrer Milchspaltung und somit entstehen größere Prozess- und Qualitätsschwankungen bei der Käseherstellung.

Die Vegetarier üben Druck auf die Bioverbände aus – somit ist Bio auch politisch!!!

Veganer, Vegetarier und Religion

Dies sind die großen Fragen, ob man Naturlab einsetzen kann oder soll.

Veganer

Für diese Bevölkerungsgruppe ist die Frage ob Naturlab ja oder nein nicht relevant. Veganer trinken normalerweise auch keine Milch.

Nicht erlaubt sind nebst Tierfleisch und Fisch:

- Tierische Fette (Ausnahme Butterfett)
- Eier von Käfighühnern
- Käse und Molke hergestellt aus Kälberlab
- Margarine mit Fischöl oder Vitaminen aus tierischen Stoffen
- Mit Gelatine, Hühnereiweiß, Chitin oder Hausenblase geklärte Fruchtsäfte, Essig oder alkoholische Getränke
- Zutaten und Zusatzstoffe aus tierischen Bestandteilen
- Honig



Vegetarier

Hier gibt es sehr große Unterschiede in der Interpretation. Somit ist es auch schwierig auf die einzelnen Vegetarier-Fraktionen genauer einzugehen. Aber die Drei wichtigsten Informationspunkte für diese Bevölkerungsgruppe sind:

1. Milch ist immer auch ein tierisches Produkt:

Wer Milchprodukte verzehrt muss sich im Klaren sein, dass dafür Tiere gehalten und dann auch irgendwann geschlachtet werden.

2. Sterben Kälber für die Naturlabproduktion:

Dezidiert NEIN: Die Mägen sind ein Nebenprodukt der Kalbfleischproduktion. Falls diese nicht für die Labproduktion verwendet, gehen sie in die Petfood Industrie (Tiernahrung) oder werden entsorgt. Nur ca. 15% der zur Verfügung stehenden Mägen werden für die Labproduktion verwendet. Warum also künstliche Produkte verwenden, wenn es genügend sichere und natürliche Ressourcen gibt. Dies würde auch nebenbei die Umweltbilanz verbessern.

3. Es werden ja die Mägen direkt zur Käseherstellung verwendet:

Diese Fehlinformation wird leider immer wieder vorgebracht, um gegen das Naturlab Argumente zu haben. Wie bereits im Punkt Herstellungsverfahren beschrieben, wird nur das natürliche Enzym (ca. 2 Gramm pro Magen) gewonnen. Somit ist absolut sicher, dass weder Magenteile oder andere im Magen enthaltenen Stoffe zur Käseherstellung verwendet werden. Viele Menschen ekeln sich vielleicht durch das Wort „Magen“. Aber auch Naturdärme werden in Form von Würsten gegessen. Dort scheint aber das Problem nicht vorhanden zu sein.



Milch dicklegen

Nachhaltigkeit

Dieses Schlagwort beschäftigt unsere Gesellschaft immer mehr. Aber was bedeutet dies Wort für die Wahl des Enzymes für die Käseherstellung – eine Menge.

Absolute Vorteile von Naturlab

Dies wird gewonnen und nicht erzeugt. Somit werden keine neuen künstlich aufgebauten Ressourcen verschwendet. Durch die höhere Ausbeute bei der Käseproduktion wird weniger Milch für dieselbe Menge Käse benötigt. Dies ist nicht nur ein finanzieller Vorteil für die Käsehersteller, es werden auch weniger Kühe benötigt. Dies ist wohl das wichtigste Argument um die Vegetarier zum Umdenken zu bewegen. Bei nur 0,5% mehr Käseausbeute benötigt man in Deutschland ca. 19.000! Kühe weniger. Eine Kuh produziert so viel Treibhausgas wie ein Mittelklasseauto mit 18.000km pro Jahr – dies sind dann zusätzlich 342.000.000 km mehr als notwendig. Dies könnte nur durch die Verwendung von Naturlab eingespart werden. Also nicht nur Umweltfreundlicher sondern auch weniger Tiere werden gehalten und damit auch geschlachtet.

Religionen

Wie auch bei den Vegetariern steht hinter dem Argument der Religion die Lobby der weltweit agierenden Chemiekonzerne. Kleine Firmen, wie unsere, sind nicht in der Lage in diese „Weiße“ Bio-Technologie zu investieren. Somit wird versucht mit anderen Wegen und Argumenten, zum Teil mit bewusster Fehlinformation, den Naturlabherstellern das Überleben so schwer wie möglich zu machen. 6.000 Jahre lang war es für Juden und Moslems kein Problem Naturlab für die Käseherstellung zu verwenden. Seit es die künstlichen Austauschstoffe gibt, soll dieses Naturprodukt nicht mehr den Bedürfnissen der Religionen genügen. Dies ist umso mehr unverständlich, da sich ja keine tierischen Bestandteile mehr im Lab befinden. Es geht dabei auch nicht um die Frage des Käses, sondern um dessen Abfallprodukt – die Molke. Somit werden zum Teil Käseproduzenten nur wegen der Molke gezwungen, Labaustauschstoffe zu verwenden, obwohl die Käsequalität darunter leidet.

Koscher für Juden, Halal für Muslime bestimmen den Einsatz des Enzymes für die

Käseherstellung. Ist nun der Käse das wichtige, qualitative Produkt oder die Molke?

Lab, Käsequalität und Ökonomie

Vorab: Die Käsequalität leidet immer durch die Verwendung von Austauschstoffen. Das natürliche Enzym ist von der Natur seit Millionen von Jahren genau für diesen Zweck optimiert. Mikrobielle Austauschstoffe erzeugen im Käse immer Bitterstoffe, die sich insbesondere bei reifenden Käsen und längeren Lagerzeiten sehr negativ bemerkbar machen. Gentechnisch hergestellte Enzyme enthalten nur ein einziges Enzym-Eiweiß, das Chymosin – Naturlab hingegen mindestens 12. Die daraus hergestellten Käse haben einen flachen neutralen Geschmack und weisen eine eher Käseuntypische Textur auf.

Obwohl Naturlab im Einkauf gegenüber den Kunstprodukten immer teurer sein wird, ergibt sich am Ende für den Käsehersteller ein finanzieller Vorteil – denn die höhere Käseausbeute macht den höheren Einkaufspreis mehr als wett.

Wir sind ein Familienunternehmen welches sich auf die Produktion von hochwertigem Naturlab spezialisiert hat und unabhängig von Großkonzernen agiert. Wir sind bemüht Ressourcen zu schonen, die Umwelt zu Respektieren und einen Teil der gesunden Ernährung sicherzustellen. Alle unsere Rohstoffe und Betriebsmittel versuchen wir so nah wie möglich von Österreichischen oder Europäischen Herstellern zu beziehen.

Zusammenfassung

Am Ende ist es eigentlich verständlich, dass durch viele Fehlinformationen der Endverbraucher sich gegen ein Naturprodukt stellt, welches seit 6.000 Jahren für gesunden und geschmackvollen Käse sorgt. Das kann aber nicht der richtige Weg sein – somit sollen folgende Argumente nun mal für dieses Naturprodukt sprechen:

Die großen Vorteile von Naturlab

- 6.000 Jahre Tradition und Verwendung
- Es leidet kein Tier
- Kein Tier verliert dafür das Leben
- Es gibt keine Mägen-Bestandteile im Naturlab und somit im Käse
- Die vorhandenen Ressourcen werden verwendet und keine neuen künstlichen erzeugt

- Das Risiko gentechnisch hergestellter Produkte zu konsumieren ist ausgeschlossen
- Der Käsequalität steigt und somit schmeckt's auch besser
- Das Risiko von Bitterstoffen bei längerer Reifung und Lagerung des Käses entfällt
- Die Umwelt wird geschont
- Durch die Gewinnung von Biogas ist unsere Produktion CO₂ neutral
- Wirtschaftlicher Vorteil für den Käsehersteller durch höhere Käseausbeute
- Transparenz im Einkauf und Produktion – ein österreichisches Produkt
- Weniger Milchkühe müssen gehalten werden – ein großes Plus für Vegetarier

Um vielen Anfragen gerecht zu werden haben wir uns folgenden Zertifizierungen versprochen:

Austria Bio Garantie

ISO 22.000:2005 inklusive HACCP Konzept

InfoXgen – Gentechnikfreiheit

HFFIA – Zertifizierung nach Halal

IIDZ - Zertifizierung nach Halal

Für weitere Informationen, insbesondere des Rohmaterialeinkaufes und die Art der Produktion stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung. Nur eine offene Tür und ehrliche Information hilft uns und auch Ihnen.

Ihr Stefan Hundsbichler – Geschäftsführer

Österreichische Laberzeugung
Hundsbichler GmbH

office@hundsbichler.com

www.hundsbichler.com

+43 5372 62256

November 2015



Mit SES um die Welt – vom Pensionär zum Weltenbummler

Wie bereits in der letzten Verbandszeitung angekündigt, erfolgt nun eine Fortsetzung der Berichterstattung über meinen Einsatz für den SES Bonn im November 2014 in

Kolumbien

als Senior Experte im Bereich der Milchwirtschaft.

Nach Abklärungen aller Fragen mit dem „Auftraggeber“, der Molkerei **EL POMAR** und dem **SES** und mir, wie zum Beispiel die definierte Aufgabenstellung, die Dauer des Einsatzes, Unterbringung und Bereitstellung eines Dolmetschers ect. war für mich klar, das kann nur ein sehr Interessanter Einsatz für mich werden, den möchte ich unbedingt machen!

Nun kommt noch ein sehr persönlicher und glücklicher Umstand hinzu, dass der zu betreuende Betrieb nur knapp fünf Kilometer von der Finka meines Bruders entfernt liegt. Ein Grund, den Teil der Familie mal wieder zu sehen und dass war für mich auch sehr wesentlich. So konnte ich schon mal in jüngeren Jahren Kolumbien kennen lernen.

Kolumbien ist landschaftlich ein ausgesprochen hochinteressantes Land mit vier sehr unterschiedlichen Klimazonen, die sich über lange Korridore zwischen den Anden-Ausläufern bis zum Meer durch das Land ziehen. Je nach Meereshöhe unterscheidet man die Klimaregionen. In den Flachländern (Llanos) herrscht tropisches Klima über 30 °C, zwischen 1.000 und 2.000 m gemäßigtes Tropenklima (20–25 °C), zwischen 2.000 und 3.000 m kalttropisches (12–25 °C), wo sich auch die lateinamerikanischen Zentren Bogotá und Medellín befindet und in den Bergregionen (Páramos) ab 3.000 m Höhe hochalpines Gletscherklima (unter 12 °C).

Das Land weist eine einzigartige Biodiversität mit einer hohen Anzahl endemischer Arten auf. 10 Prozent aller Tier- und Pflanzenarten findet man in Kolumbien wieder. Dies lässt es zum Land mit der zweitgrößten Artenvielfalt pro Gebietseinheit weltweit werden. Kolumbien gilt als wahres ökologisches Highlight. 53 Prozent der Landesfläche sind mit natürlichen Wäldern, vor allem tropischen Regenwald bedeckt. Andere Vegetationszonen bilden die Savannen, Trocken-, aber auch

Feucht- sowie Sumpfgebiete. Von der Küste landeinwärts findet man vor allem Mangrovensümpfe, üppigen tropischen Regenwald, offenes Gras- und Buschland, dichte Galeriewälder oder geheimnisvolle Berg- und Nebelwälder. In den Hochanden (páramos) wachsen überwiegend Gräser, Moose oder „frailejones“ (Korbbblütler mit leuchtend gelben Blüten).

Die jeweiligen Klimazonen, von der gemäßigten über die subtropische bis zur tropischen Zone prägen auch die weit verbreitete und stark genutzte Landwirtschaft. Kolumbien gehört zu den größten Wirtschaftsnationen Lateinamerikas und ist der größte Produzent zahlreicher Schnittblumenarten. Bei der Produktion von Nelken und Rosen steht es weltweit an erster, bei Schnittblumen insgesamt an zweiter Stelle. Mit 3500 verschiedenen Orchideen-Arten hat es die größte Vielfalt der Welt.

Ebenfalls an erster Stelle steht Kolumbien bei



Vielfalt an Orchideen

der Produktion von Smaragden und Guadua-Holz. Es ist außerdem der viertgrößte Kaffee-Produzent der Welt und steht bei der Produktion von Bananen weltweit an dritter Stelle. Bei der Produktion von Kartoffeln ist Kolumbien in Lateinamerika führend.

In der gemäßigten Zone, d.h. in den höheren Lagen, ist das Klima ähnlich wie bei uns. Die Tageshöchsttemperaturen liegen bei 20 – 25°C. Nachts kann es auch schon mal knapp unter 10°C gehen. Aber trotzdem sind die Unterschiede zu Zentraleuropa sehr groß. Das Klima ist über das ganze Jahr mehr oder weniger immer gleich und selbst in den sogenannten Trockenzeiten regnet es fast immer täglich, dann halt nicht so oft und kürzer. All diese Umstände führen dazu, dass es immer grün ist, immer alles blüht und die Bäume und Sträucher immer Früchte tragen. So konnte ich von den Apfelbäumen oder Brombeeren vor meinem Haus täglich Früchte pflücken und gleichzeitig blühen am selben Baum andere Äste und Zweige.



Obstbäume mit Früchten und Blüten gleichzeitig

Auch begünstigt das Klima ein ungeheureres Wachstum aller Pflanzen in dieser Region.

Neben tropischen Stränden an der karibischen und pazifischen Küste, undurchdringlichem Dschungel im Amazonas-Gebiet, hat das Land im subtropischen Klima zwischen den Gebirgsketten eine ganz besondere Natur zu bieten, und dort befindet sich auch die **Zona Cafetera**. Entlang des Rio Magdalena liegen die Hauptanbaugebiete für kolumbianischen Kaffee, dem wichtigsten landwirtschaftlichen Produkt des Landes. Der Kaffee wird überwiegend in kleinen Familienbetrie-

ben mit Plantagen unter fünf Hektar produziert und dient mehr als zwei Millionen Menschen als Haupteinnahmequelle.



Kaffeeplantage

Die Kaffeeanbauzone gilt als Symbol für soziale und wirtschaftliche Stabilität in einem von Drogenhandel und schwelenden Bürgerkrieg geprägten Land.

Grün, grün, grün wohin man blickt. Das kommt natürlich nicht von ungefähr. Die Wolken hängen tief im terrassenförmigen Hügelland und regnen auch des öfteren. Es gibt besonders hier eine für uns beeindruckende reichhaltige Vielfalt in der Vegetation. Richtig heiß wird es dort aber auch noch nicht. Hohe Palmen, die sogenannten Cocoras und mystisch anmutende Nebelwälder sind typisch für das Gebiet, genau wie verwucherte Urwaldabschnitte. Die Kaffeezone ist deswegen touristisches auch ganz gut erschlossen.

Dass der Kaffee unheimlich lecker so frisch von der Plantage schmeckt, ist ja fast schon klar. Ein typisches Café in diesem Gebiet ist auf dem unteren Bild zu sehen.

Dort hat man richtig gemerkt, dass der Plantagen-Besitzer eine große Liebe zur



Kaffeeekultur hegt. Sonst sind die Betriebe nur auf den Export für Tchibo und Co ausgerichtet, aber hier werden die Bohnen extra für den kleinen Laden geröstet, liebevoll für den Verkauf verpackt und natürlich auch in Form von Cappuccino und Co serviert.

Die Hauptstadt Bogotá liegt in einer Höhe von 2.600 m über dem Meeresspiegel und hat ein Jahresmittel von 14 °C. Jährlich gibt es zwei Regenzeiten (April und Oktober) und zwei Trockenzeiten, die aber nicht extrem ausfallen.



Dom in Bogota

Am Westrand der Anden fällt die größte Menge an Niederschlag. Im südlichen Teil des Landes werden ca. 3.000 mm Niederschlag pro Jahr gemessen, im Norden bis zu 10.000 mm. Einige Orte mit einem Niederschlagsvolumen von bis zu 16.000 mm im Jahr gehören zu den regenreichsten Gebieten der Erde.

Es gäbe noch über so viel ereignisreiche und schöne Erlebnisse zu berichten, wie schnell mal mitten aus der Stadt auf 3.500 m zu schweben. Besuch in dem einmaligen Goldmuseum in Bogota, das all die großartigen Goldschätze der Azteken Lateinamerikas beherbergt.



Goldmuseum

oder ein versuchter und erneuter Besuch nach 40 Jahren bei der größten Molkerei, der **Alpina** die nach dem Krieg in Europa von einem Schweizer gegründet wurde. Sie haben auf ihrem Gelände einen Markt mit 14 Kassen und sonntags stand vor jeder Kasse eine Schlange von Kunden.



Emmentaler von Alpina

Beindruckend waren die Besichtigungsfahrten in das so abwechslungsreiche und beeindruckende Umland oder die Vielfalt an Früchten in einem Früchtemarkt.



Früchtemarkt

Nun zu meinem im November 2014 stattgefundenen Einsatz bei der Molkerei „**Lacteos EL POMAR S.A.**“. Sie liegt am Rande des Ortes Cajicá etwa 30 km nördlich von Bogota. Mitten in einer Zone reichhaltiger Milchwirtschaft. In Cajicá selbst gibt es drei Molkeereien, eine kleinere private und zwei etwas größere. Pomar hat eine tägliche durchschnittliche Anlieferung von etwa 80.000 Ltr./d. Die Eigentümer sind 5 sogenannten Investoren aus Kolumbien und der USA, eine häufig anzutreffende Besitzerform. Die Herkunft der Mittel hatte ich versucht zu erfragen, ist aber weitgehend, bis auf zwei, mir umschweifend erklärt worden. Größere Entscheidungen für Investitionen werden nur von ihnen getroffen. Ein eigentlich fest geplantes Treffen mit den Investoren ist leider letztlich wegen Terminüberschreitung nicht zustande gekommen, was ich nachträglich doch sehr bedauere.

Durch Kontakte zur Deutsch – Kolumbianischen Handelskammer (der Cámara de Industria y Comercio Colombo-Alemana) ist El Pomar zu dem Kontakt zum SES Bonn gekommen und letztlich zu der Anforderung für einem Senior Experten. Unsere Einsätze in den jeweiligen Ländern stehen ja grundsätzlich unter dem Motto des SES, „**Hilfe zur Selbsthilfe**“ zu geben und zu sehen.

Nun eine Kurzbeschreibung des erhaltenen Einsatzauftrages für mich:

Es wurde von der Molkerei El Pomar um eine Unterstützung durch einen SES Experten nachgefragt, bei dem es im ersten Schritt insbesondere um:

- die Erarbeitung von Planungsgrundlagen für einen Neubau einer Molkerei.
- die zukünftig vorgesehene sinnvolle Produktionspalette,
- die räumlichen Notwendig- und Möglichkeiten,
- Beurteilung der Lage eines neuen Grundstückes,
- die notwendige Energieversorgung,
- notwendige neuen Anlagen sowie eine
- erste Kostenschätzung für den Neubau inkl. der erforderlichen Einrichtungen.

Auch Ziel des Einsatzes war die Erstellung von Planungsparametern, um auf dieser Ba-

sis eine detailliertere Planung aufbauen zu können.



Betriebsgebäude El Pomar

Zuerst erfolgte eine sehr ausführliche Vorstellung des Unternehmens durch den General Direktor Nelson Molano auch mit dem Ausblick der Zielen für die weitere Entwicklung des Unternehmens mit dem Hinweis, dass die Übersiedlung in den zu errichtenden Neubau in drei Jahren abgeschlossen sein muss. Das jetzige Betriebsgelände mit einer Gesamtgröße von etwa 1 Mio. m² soll im Zuge der Regionalplanung der Region als Bebauungsgebiet umgewandelt werden. Das lag auch im hohen Interesse der Eigentümer, da einer von ihnen ein großer



Innenhof, links Verwaltung, rechts Produktionsgebäude

Bauunternehmer war.

Da Cajicá zunehmend im Interessensbereich von der Großregion der Hauptstadt Bogotá mit knapp 10 Mio. Einwohner liegt sind die Grundstückspreise in den letzten Jahren rasant gestiegen. Der Grundstückswert wurde mit mehreren Millionen € angegeben.

In den ersten Tagen wurde mir die Betriebsstätte von dem „Gerente Produktion“ (Betriebsleiter), Herr Carlos Zambrano zusammen mit der „Jefe de Calidad“ (Leiterin Qua-

litätssicherung) Laura Rúgeles vorgestellt. Wir haben uns alle Bereiche von der Milchannahme über die Pasteurisierung, den Produktionsbereichen und Lagerhallen sowie den dazugehörigen Energiebereichen bis hin zur biologischen Kläranlage angesehen.

Bei diesem ersten Eindruck wurde mir schon deutlich, dass selbst unter dem Gesichtspunkt der baldigen Übersiedlung der Produktionsstätte doch noch einiges schnellstmöglich umgestellt werden sollte, um auch noch den notwendigen Profit bis dahin noch herauszuholen. Da auch in Kolumbien das HACCP-Konzept angestrebt wird, ist das gleich bei den Beobachtungen und Bemerkungen mit eingeflossen. Danke Tirol Milch, ihr habt mich so richtig tief in dieses Thema reingestoßen. Und jetzt profitiere ich doch wirklich sehr davon!

Zuerst wurde die **Rohmilchannahme** besprochen und angesehen. Angefangen von der Eingangsverwiegung, dem Zustand der Milchsammelwagen mit deren Ausrüstung, der Probenahme der Milch, die Untersuchung der Proben im Labor, der Freigabe für die Abtankung, der Leistung der Annahmepumpen, der anschließenden Spülung und Reinigung der Fahrzeuge.



Annahmewaage

- Die Verwiegung und Erfassung der Daten in einem Excel-Programm ist vorbildlich. Allerdings fehlt eine direkte Verknüpfung der Daten für die Milchgeldabrechnung, der Betriebsbuchführung und dem Labor für die Rückverfolgung.
- Die manuelle Probenahme ist ohne Beanstandung und erfolgt zügig.



Rohmilch-Abtankung

- Der Rührer und der Messstab für die Milcherfassung hängen **ungeschützt** außen am MSW und sind jeglicher Verschmutzung ausgesetzt. Dies trägt auch zur höheren Keimbelastung bei. Besser wäre zum Beispiel beide Geräte in einer mitgeführten Kanne im Desinfektionsmittel aufzubewahren.
- Für das Saugrohr gilt ähnliches. Die Annahmelleistung ist zu gering. Dadurch werden die Annahmestationen zu lange blockiert. Vor allem wenn ein großer Tankzug mit bis zu 30.000 Liter abgeladen werden soll.
- Alternative sollte eine bessere Tourenplanung der MSW gemacht werden. So dass der erste MSW schon viel früher da ist und die Milch früher zu Verfügung steht. So kann der Stau vermieden werden. Damit braucht auch das Rohmilchtanklager bis zur Übersiedlung nicht vergrößert werden. Zu überlegen ist auch, dass einzelne MSW mehr als eine Tour fahren. (Erste Tour weiter entfernt, zweite Tour für die näherliegenden Landwirte)
- Der Tank und der Saugschlauch des MSW werden nach der Rückwiegung mit heißem Wasser ausgespült. Bes-

ser wäre erst kurz mit kaltem und dann erst mit warmen Wassern.

- Die Reinigung der Tanks auf dem Fahrzeug erfolgt mit „Hand“. Ist grundsätzlich bei den jetzigen Möglichkeiten machbar. Das zeigt auch die optische Kontrolle und auch das Ergebnis der wöchentlich gemachten Laborproben.
- Das Untersuchungssystem des Labors ist sehr gut organisiert und wirksam. Richtigerweise wird Milch die den Anforderungen nicht entspricht zurückgewiesen (z.B. Anlieferung H₂O-haltiger Milch).

Die Mitarbeiter machen die gesehenen Laboruntersuchungen sehr professionell und dadurch vertrauenswürdig. Das ist auch ein Beweis einer guten Ausbildung.



Labor – Rohmilchuntersuchung

Die Milchqualität

- Die Rohmilchqualität entspricht bei weitem **keinem guten Qualitätsstandard** und ist **dringend** zu verbessern. Je nach Gebiet beträgt der Keimgehalt zur Zeit bei Anlieferung zwischen **1 und 2 Mio. !!!**. Kurzfristig ist ein Keimgehalt von ca. 300.000 Keime/ml anzustreben. Dazu bedarf es eigentlich nur wenige Maßnahmen.
- Die Rohmilchqualität bestimmt letztlich die Qualität aller Endprodukte!!!!
- Viele Maßnahmen um eine Verbesserung zu erreichen wurden eingehend mit Carlos und Laura besprochen. Diese sollte jedoch vom vorhandenen Milcheinkäufer und Hofberater veranlasst und umgesetzt werden.

Die Nächste Abteilung war die **Pasteurisierung**. Also dort wo die Milch ver- und bearbeitet wird.

Das ist leider der Bereich, in dem die größten Mängel des Betriebes vorhanden sind. Die alten Zentrifugen aus der DDR können sicherlich noch einen Zeitraum weiter verwendet werden. Allerdings haben sie Mängel wie zum Beispiel bei der Einstellung des Fettgehaltes, und Ersatzteile gibt es nicht mehr. Alles sieht nicht nur sehr provisorisch aus sondern ist es auch. Hier entstehen aus meiner Sicht auch große Verluste, die sich kein Betrieb eigentlich leisten kann. Das ist vom Führungspersonal erkannt worden. Einige Beispiele:



Firmenschild von DDR Separator

- Die Rohmilchvorlagerung ist viel zu gering. Es ist sicherlich möglich, durch Umstrukturierung der Tanks einen zusätzlichen Tank für die Rohmilch frei zu bekommen.
- Die Einstellschrauben für den Fettgehalt am Separator lassen sich nicht arretieren, dadurch treten laufend große Schwankungen des Fettgehaltes auf.
- Frisch Rahm aus der Zentrifuge wird in Plastiksäcke abgefüllt und anschließend in den LKW des Kunden sofort aufgeladen. Wenn dieser nicht da ist, steht der abgefüllte Rohrahm zu lange im warmen Raum. Zukünftig soll kein unpasteurisierter Rahm aus Qualitätsgründen verkauft werden. (Ist auch vom Gesetz nicht erlaubt)
- Die Person ist mit all den Arbeiten deutlich überfordert. Eine genaue Abfüllung mit gleichbleibendem Fettgehalt und richtigen Menge ist so auf

jeden Fall nicht möglich. Eine Nachkühlung des Rahms im Kühlraum ist so nicht möglich, wie es derzeit praktiziert wird.

- Die Milcherhitzer sind in der Leistung viel zu gering und nicht auf die Separatoren abgestimmt. Der Zustand eines der alten Milcherhitzer lässt Schlimmes erahnen. Außerdem ist die Temperaturreglung nicht mehr funktionsfähig. Es ist in meinen Augen sehr fraglich, ob dieser bis zur geplanten Übersiedlung überhaupt hält.
- Die Rohrleitungen sind in dem gesamten Bereich chaotisch verlegt, hängen an Schnüren und Drähten, die irgendwo festgemacht sind. Das ist jedoch bis zur Übersiedlung noch gerade so zu tolerieren.

Die dringenden Maßnahmen in dem Pasteurisierungsbereich sind so groß, dass unmittelbar Kontakte zu Lieferanten in Deutschland aufgenommen wurden. Verhandlungen sind auf die im März stattfindende Anuga FoodTec in Köln verschoben worden.

In der Folge wurde die **UHT – Abteilung** unter die Lupe genommen.

Grundsätzlich ist in dieser Abteilung nichts Wesentliches zu ändern. Soweit zu diesem Zeitpunkt gesehen laufen die Anlagen zufriedenstellend. Mängel sind in dem Äußeren Zustand der Anlagen, der Sauberkeit im Produktionsbereich und der ungehinderte Zugang. Zum Beispiel wählen Betriebsfremde den Weg durch das Produktlager oder Mitarbeiter reinigen nicht ihre Schuhe und tragen deutlich zu sehen Schmutz vom Hof in die Abteilung.

- Es gibt Undichtigkeiten an der Finnischen UHT – Anlage von *Elecster*, die sofort zu beseitigen sind. Der Abteilungsleiter muss mehr in die Verantwortung genommen werden, dass die Sauberkeit erhöht wird.
- Nicht gebrauchte Verbindungsbögen gehören nicht auf den dreckigen Boden.
- Es ist zusammen mit Tetra zu prüfen beziehungsweise zu fordern, dass die stark H_2O_2 haltige Abluft abgesaugt werden kann. Eine Abfüllung der **UHT-Milch in Plastikbeutel**, ein Kolumbianisches Fabrikat, ist ebenfalls vorhanden.

- Die großen Ventilatoren in der Außenwand haben keine Fliegengitter.
- Der Abpackbereich wird ausschließlich manuell betrieben. Das ist eine Firmenentscheidung und sollte von der Kostenseite überprüft werden. Bei einer laufenden Abfüllanlage sind sechs Personen zum abpacken vorhanden. Es sollte baldmöglichst ein Kostenvergleich und Amortisationsrechnung zu einem automatischen Packer gemacht werden. Das ist aber in all den Ländern, in denen ich bisher war fast überall zu sehen. Die Arbeitskraft kostet ein Bruchteil von dem was in Europa anzusetzen ist. Und es gibt viele Leute auf der Straße, die Arbeit suchen!

UHT – Milch Lager und Warenverladung

Das neue Palettenlager, teilweise mit Palettenregalen, gewährleistet keine „First in-First Out“ betrieb. Es ist unfassbar, die Paletten müssen laufend umgestellt werden, um an die „Richtigen zur Verladung“ ranzukommen. Außerdem ist so die Bestanderfassung äußerst kompliziert.

Der derzeitige Arbeitsablauf ist so unglücklich gestaltet, dass eine sofortige Verbesserung besprochen wurde. Der ganze Bereich ist jedoch erst im neuen Betrieb wirklich zu optimieren.

Derivatenabteilung (Joghurtabteilung)

Vor vier Jahren hatte ein SES Kollege bereits eingehende Vorschläge der Verbesserung unterbreitet. Das war mir bis dahin leider unbekannt gewesen. Aber davon ist jedoch überhaupt nichts umgesetzt worden. Diese Unterlagen sollten wieder zur Hilfe genommen werden, um endlich die chaotischen, umständlichen und Qualitätsverhindernde Produktionsprozesse zu beseitigen. Zusätzlich haben wir ausführliche die kurzfristig und möglichen Verfahrensänderungen und Abläufe besprochen.

- Die derzeit erzielte Joghurtqualität ist trotz allem, bis auf viele kleine, aber Landestypischen Probleme, für El Pomar ausreichend.
- Alle Verbesserungsmaßnahmen setzen eine weitgehende Neugestaltung des Herstellprozesses mit neuen An-

lagen voraus. Das trifft auch auf die Abfüller zu.

- Bei der Herstellung von Promotionverkaufsgebinde in fünfzehn Einheiten sind wieder Umfragen von Arbeitern eingesetzt.

Energieversorgungen

Allgemein sind die bestehenden Energieversorgungen in keinem guten Zustand. Das betrifft die Eiswasserversorgung, Strom- und Notstromversorgung und Qualität des Wassers.

Stromversorgung

Da es oft zu längeren Stromausfällen kommt, sehe ich hier einen dringenden Handlungsbedarf bei der Absicherung der Stromversorgung. Die Umgebung der Trafostation ist lebensgefährlich und ist dringend zu verbessern. Die Notstromversorgung macht in dem jetzigen Zustand wenig Sinn. Sie ist zu klein um die wichtigsten Anlagen sofort zu unterstützen und dazu fehlt auch noch eine automatische Einschaltung bei Stromausfall. In der neuen Betriebsstätte müssen diese Mängel bei den so häufigen Stromausfällen umgehend angepasst werden.



Notstromversorgung

Eiswasser (Kälteversorgung)

Aus den Gebäudegegebenheiten hat man eine Notlösung geschaffen, die mir aber zu klein erscheint und auch dazu unglücklich installiert ist. Das ist ebenfalls für die neue Betriebsstätte insbesondere für die Visionen der Erweiterung der Produktpalette und Menge richtig und ausreichend zu planen.

Wasser, Abwasser

Die Wasserversorgung, soweit ich das verstanden habe besteht aus zwei unterschiedli-

chen Bezugsquellen. Zum einen für Kühl- und Reinigungszwecke aus Oberflächenwasser wird das Wasser eines in der Nähe befindlichen großen Teiches herangezogen, zum anderen aus dem öffentlichen Trinkwasser. Für beides gilt, dass sie in einem qualitätsmäßigen einwandfreien Zustand sein müssen. Verbesserungen sind in der neuen Betriebsstätte zu berücksichtigen.

Für das hehre Unternehmensziel, ein Umweltbewusstsein und eine nachhaltige Produktion deutlich in den Vordergrund zu stellen, ist eine gut funktionierende Abwasserbeseitigung Voraussetzung. Die bestehenden Anlagen, so die Aussagen, entsprechen den jetzigen Anforderungen. Für eine Beurteilung der ausreichenden Größe fehlte mir die Grundlagen zur Überprüfung (War auch nicht das Ziel meines Einsatzes).



Kuhweide neben der Molkerei

Das Labor

Das Labor hat alle notwendigen Einrichtungen und macht mir den routiniertesten Eindruck aller Abteilungen. Es wird, soweit beobachtet, sicher gearbeitet und soweit ersichtlich alle Aufgaben werden erfüllt.



Labor

- Verbessern kann man, dass eine umfassende Rückverfolgung durch geeignete Datenaufzeichnungen und Verknüpfung mit den eingehenden Daten komplettiert wird.
- Einzelne Datenerfassungen müssen dazu neu überarbeitet werden und abgespeichert bzw. in geeigneten Ordnern zusammengefasst werden.
- Das HACCP-Konzept wurde nicht überprüft und ist eine Aufgabe für einen Folgebesuch. Auch unter dem Gesichtspunkt, dass ja noch viele Aufgaben dazu erledigt werden müssen.



Labor, Datenaufzeichnung

Schlusswort

Ich kann mich nur sehr herzlich bei Herr Carlos Zambrano und seine Kollegin, Frau Laura Rocheles, für alles bedanken. Beide haben mit ihrem intensiven Management gezeigt, dass mit ihnen ein „neuer Wind“ in das Unternehmen EL POMAR gekommen ist. Ich traue ihnen sehr viel zu und es sind die „richtigen Personen am richtigen Platz“

Auch stand mir eine ausgezeichneten Dolmetscherin, Frau Sylla Kunkel immer unermüdlich zur Seite. Ohne ihre Unterstützung wäre mein Einsatz nicht so möglich gewesen.

Zwischenzeitlich sind die Verantwortlichen für Produktion und Technik im März zu Besuch in Deutschland gewesen. Ich habe mit ihnen ein ausführliches Besichtigungsprogramm bei verschiedenen großen Molkereien machen können.



Meine „Begleitung, von links Dolmetscherin, Laborleiterin, Technik

Anschließend führten wir intensive Gespräche mit unterschiedlichen Lieferanten von Molkereiausrüstern auf der internationalen Messe „Anuga FoodTec“ in Köln. Alle Angebote habe ich in der weiteren Beratung in Kopie erhalten. Diese und die Entscheidungen wurden in der Folge mit monatlichen Video-Besprechungen diskutiert und teilweise bereits abgeschlossen. Der Betrieb, was mich freut, ist auf dem guten Weg!



Besuch in Deutschland, Betriebsleiter und Techniker

Suche für meine Einsätze kleinere, gebrauchte und natürlich billige Anlagen für Käseherstellung und auch so etwas wie einen Schulenburgfertiger für Topfen. Meldung unter E-Mail: pfeffer.lutz@t-online.de

Einladung



zur 13. internationalen

KÄSIADE

- mit internationalem Butterwettbewerb -
- Sonderprämierung für bäuerlich hergestellten Käse -

10. bis 12. November 2016
Hopfgarten im Brixental/Tirol

In allen Nächten fiel der Schnee

von Gunnar Gunnarsson (1889-1975)

Die kleinen Hütten in Grundarkot erzittern unter den grimmigen Pranken des Sturmes. Wie ein Ungeheuer, das ausgeht, alles Leben zu vernichten, brüllt er draußen vor den Fenstern seinen wahnwitzigen Gesang. Die Kinder, der neunjährige Arni und die fünfjährige Klein Gudny, sind aus ihrem Bett in das der Mutter gekrochen und drücken sich dicht an sie. Dumpfes Schweigen liegt über der kleinen Stube. Nur einmal hat Klein Gudny ins Dunkel hineingeflüstert: "Der liebe Gott ist böse..." Mutter Gudny sagt nur: "Schlaft, Kinderchen!" Dann ist alles still in der Stube. Es schläft aber niemand.

Die bitteren Erfahrungen von Jahrhunderten haben es diesen Menschen eingeprägt: In einer solchen Nacht geschieht etwas. Böse Mächte sind los, die harten Götter des Landes halten Opferfest.



Selbst Klein Gudny sitzt dies im Blut - erst spät in der Nacht wagt sie zu fragen: "Mutter, glaubst du, dass Vater noch vor dem Sturm hereingekommen ist?" Dann bricht sie in Tränen aus. "Vater hat sich bestimmt auch heute Abend durchgeschlagen", wagt Arni schließlich zu prophezeien; aber der Ton seiner Stimme straft die Bestimmtheit seiner Worte Lügen. Ähnliche Gedanken hatte auch die Mutter. Höskuld war ein Mann ohne Furcht. Und ein Mann ohne Furcht hat zehn Auswege, wo andere nur einen haben oder - gar keinen. Sie hoffte. Aber sie war auf alles gefasst. Vielleicht hatte Höskuld daran gedacht, dass es nur noch zwölf Tage bis Weihnachten waren.

Es war draußen still geworden. Sonderbar still. Bei der Heftigkeit des Unwetters schien es fast undenkbar, dass es schon vorüber sein sollte. Gudny lauscht ... Hören kann sie

nichts. Aber es ist, als spüre sie ein Unwetter in weiter Ferne. Als die Kuh im Stall unter der Wohnstube sie daran mahnt, dass es Zeit zur Morgenfütterung ist, dass es also sechs Uhr sein muss, steht Gudny auf und sagt zu den Kinder: "Kriecht nur dicht aneinander und versucht wieder einzuschlafen, Kinderchen. Das Wetter ist so still geworden, da können wir Vater vielleicht schon vor Abend hierhaben."

Gudny zieht sich an wie gewöhnlich, ohne Licht zu machen. Sie will nicht unnütz Licht brennen.

Als sie fertig ist, tastet sie nach der Tranlampe und schleicht sich mit ihr die Treppe hinunter und durch die Gänge ins Küchenhaus, wo die Glut der Asche das nie erlöschende schwache Herdfeuer am Leben erhält. Sie steckt die Lampe an, deckt die Glut wieder zu, füttert ohne Hast ihre Kuh und die Schafe und denkt dabei an Höskuld.

Vor zehn Jahren haben sie Grundarkot als Ödhof übernommen. Höskuld und sie - jung verheiratet. Jedes Stück Wand dieser Hütten hat Höskuld mit eigenen Händen gebaut, dicke warme Wände, zwei, drei Ellen stark, aus ausgesuchten flachen Steinen und gut durchgetrockneten Grassoden. Und ebenso hat er jedes Stück Bauholz, unverwüstliches Treibholz, mit Beil und Säge selber zugerichtet, genagelt und gefugt - Sparren, Balken, Pfosten, alles aus schwerstem, festem Kernholz. Das kleinste Stück auf diesem Hof ist Höskulds Werk. Er gehört hierher, er ist unentbehrlich.

Es schien undenkbar, dass er nie mehr in ihre Hütten zurückkehren sollte, wo er alles so wohlbestellt hatte; wo er dafür gesorgt hatte, dass man in geschützten Gängen sogar die Heuböden und Schafställe erreichen konnte, wo alles bis ins einzelne recht bedacht und ausgeführt war. So zum Beispiel der Bach. Früher war er ein ganzes Stück vom Hause gewesen; jetzt hatte Höskuld ihm mit Klugheit und Fleiß ein neues Bett geschaffen, so dass er dicht an den Hütten vorüberfloß. Und er hatte ein Häuschen darüber gebaut, damit man nicht jedes Mal Schnee schaufeln und Eis aufhacken musste, wenn man Wasser holen wollte. und selbst dieses Schöpfhäus-

chen war durch einen Gang mit dem übrigen Hof verbunden.

Zwei strahlende Augenpaare begegneten dem Schein der Tranlampe, als die Mutter später über das Bett hin leuchtete. Und mit äußerst wacher Stimme fragte Arni: "Warum wird es heute gar nicht hell, Mutter?"

Gudny stutzte. Schon ein paarmal war sie an diesem Morgen aus dieser seltsamen Stille von einem unheimlichen Gefühl angeweht worden. Mit würgendem Griff hatte dies Sonderbare ihr den Atem stocken machen wollen. Aber das währte nur einen Augenblick, sie blieb stehen und lauschte, dann sagte sie ruhig: "Gleich geh' ich hinaus und versuche, den Schnee von den Scheiben zu kratzen, Kinderchen!"

Arni war im Nu aus dem Bett: "Das kann ich ja tun, Mutter!" Er wollte im Laufe des Tages noch mancherlei leisten - Torf holen, der Kuh und den Schafen Wasser bringen, ausmisten...

Die Mutter wollte doch lieber mitgehen, den Torf zu holen, aber vorläufig kamen die beiden nicht weiter als bis zur Haustür. Sie ging nach außen auf, rührte sich jetzt aber nicht. Es musste sich eine Schneewehe angehäuft haben. Mutter und Sohn lachten über ihre vergebliche Mühe.

Denn glücklicherweise gab es noch einen anderen Ausgang - die Tür zum Schafstall. Und die Tür ging nach innen auf. Als sie sie aber öffneten, standen sie auch hier vor einer Schneewand. Da lachten sie noch mehr. Sie waren eingeschneit!

Zunächst nahmen sie einen langen Bergstock. Sie wollten versuchen, ein Loch in die Schneewächte vor dem Schafstall zu bohren - um zu messen, wie dick sie war. Lange bohrten und stachen sie nach allen Richtungen, aber die Schneewehe schien dicker zu sein, als sie gedacht hatten. Gudny fing allmählich an, sich ihr Teil zu denken. Arni aber blieb lustig und unbekümmert. Sie machten sich von neuem an die Haustür, und es gelang ihnen, sie aus den Angeln zu heben. Aber auch hier war kein Durchkommen durch die Schneewehe. Gudny nahm eine Schaufel und begann plötzlich zu graben - hastig, nach außen und oben ... Bald troff ihr der Schweiß von der Stirn, und ihr Haar hing in Strähnen. Sie warf große Schaufeln voll Schnee in das kleine Vorhaus und rief mit einem Mal ärgerlich: "Tritt doch den Schnee fest und schaff Platz! Greif zu Junge!"

Etwas maulend machte sich Arni daran, den Schnee niederzutreten, und nahm dabei ab und zu die Tranlampe aus der einen verklammten Hand in die andere. Die Mutter kümmerte sich nicht um ihn. Sie schaufelte unablässig. Zugleich arbeiteten ihre Gedanken. Und allmählich wurde sie ruhiger. Sie hatte mehr als einmal erlebt, dass sich große Schneewächten vor den Türen und Fenstern eines Hauses aufhäuften. Aber sie hatte noch niemals so dicke Wächten erlebt, dass sie alles Tageslicht aussperrten und dass der Schnee von drinnen wie eine flimmernde dunkle Mauer anzusehen war. Sie warf plötzlich die Schaufel hin und lief ins Küchenhaus

...

Nein - auch durch das Rauchloch drang kein noch so kleiner Tagesschimmer. Gudny suchte sich an den Gedanken zu gewöhnen, dass sie ernstlich eingeschneit waren, dass sich das Schneemeer einfach über ihrem kleinen Hof geschlossen und ihn ertränkt hatte, dass der Sturm vielleicht droben über den Dächern weiterraste und so fortzurasen konnte. Solange das Unwetter dauerte, würde kein Mensch am Hof vorüberkommen, soviel war sicher.



Und wenn das Wetter sich legte und man entdeckte, dass der Hof auf dem Grund eines Schneemeeres lag, das vielleicht das ganze Tal ausfüllte - ob man dann wohl versuchten würde, sich bis zu ihnen hinunter zu graben? Aber selbst wenn man es versuchte - würde man den Hof finden? Den ganzen Winter über konnte da alle Arbeit vergeblich sein, falls sich der Schnee richtig dick und gleichmäßig über die ganze Talsohle gelegt hatte. Unter dem Schnee einen Hof zu suchen dünkte sie nicht anders, als ein gesunkenes Schiff in der unsichtbaren Meerestiefe zu suchen. Nein, noch schwieriger und hoffnungsloser ... Sie und die Kinder waren also in einer Lage, wie sie nicht schlimmer sein konnte - einsam auf dem Grunde dieser dunklen, weißen Tiefe des To-

des. Allein und - ohne Feuerung. Das bisschen Wasser im Bach würde wohl auch versiegen, das hatte sie in Schneewintern schon früher erlebt. Und wenn es zu tauen anfing, würde das Wasser von allen Seiten eindringen und die Räume überschwemmen ... Doch da es ihr und den Kindern so schlecht ging, musste Höskuld noch leben! Dessen war sie mit einem Male gewiss. Denn auch das gehörte zu den Ahnungen und Überlieferungen der Familie: Niemals waren alle zugleich in Gefahr. Nein, Höskuld lebte! Gudny nahm Arni die Lampe ab und strich ihm über den Kopf. "Wir sind wirklich eingeschneit, Arni-chen. Und das ist schlimm genug", sagte sie mit fester, ruhiger Stimme. "Aber jetzt weiß ich, dass Vater lebt - hörst du? Mutter weiß es. Und wir beide werden uns schon hinausgraben - und wenn wir von heute bis Neujahr schaufeln müssen!"

Ja, es blieb nichts anderes übrig. Aber die Feuerung? Sie konnten weder Grütze noch Fleisch kochen, überhaupt nichts kochen, mussten alles kalt essen. Und Brot konnten sie auch nicht backen.

"Vor allen Dingen schaufeln wir uns einen Gang zum Torfstapel!" beschloss Gudny. Sie nahmen diesen Gang gleich in Angriff. Als sie aber vier Tage lang gegraben hatten und achtzehn Ellen weit gekommen waren, mussten sie sich gestehen, dass sie eine falsche Richtung eingeschlagen hatten. Während der ganzen Zeit gab es nichts anderes zu essen als saure Blutwurst und das bisschen Milch von der Kuh. Der Mut sank ihnen.

Die Tranlampe brannte Tag und Nacht. Wenn sie ausginge, wären sie unrettbar zur Finsternis verdammt. Denn das Herdfeuer war jetzt erloschen. Belebenden Herzens dämpfte Gudny jeden Abend die kleine Flamme. Sie wagte kaum zu schlafen, aus Furcht, das Licht könne erlöschen.

Eines Tages bemerkte sie, dass sich die

Wohnstubendecke zu senken begann ... Einen Augenblick lang saß sie auf der Bettkante, und ihr Herz erstarb. Sie gab alle Hoffnung auf. Dann aber fiel ihr der Dachboden über dem Schuppen ein.

Dort gab es Bretter ... Und Gudny riss in fieberhafter Eile diesen Boden los und spaltete die Bretter, um Versteifungen für die sinkende Decke daraus zu machen. Sie wagte nicht daran zu denken, wie tief sie begraben sein müssten, wenn sich die Decke senkte. Ein so starkes Dach!

Gudny aber ergab sich nicht. Höskuld lebte! Und ihre Kinder sollten auch leben. Ihre vom Tode bedrohte Lage weckte eine Findigkeit in ihr, die bisher niemand vermutet hatte. Der Weihnachtsabend kam. Gudny und die Kinder setzten sich zur Kuh, um nicht allein zu sein. Sie krochen in ihrem Stand eng zusammen. Und dort saßen sie und sangen Weihnachtslieder und Choräle - alle, die sie konnten, zuletzt Volkslieder und Kinderverse, und schufen ihren Herzen Ruhe in Betrübnis und stärkendem Ausharren. Die Kuh lag still und zufrieden wiederkäuend da, legte ihr Maul in Gudnys Schoß und ließ sich kraulen. Als sie abends die Schafe fütterten, mussten sie vergessen haben, die Tür zu schließen; denn plötzlich füllte sich der kleine Stall mit blöken- den Lämmern, die sich scheu zusammen- drängten und in den Ecken durcheinander- stolpterten, dann aber so zutraulich wurden, dass sie die Krippe der Kuh untersuchten und Gudny und den Kindern die Hände beschnup- perten, ob sie nicht nach Brot oder anderen Leckerbissen röchen.

Jeden freien Augenblick schaufelten Gudny und Arni an dem Tunnel ins Freie, an der Treppe zum Leben. Jeweils in Kniehöhe traten sie eine Stufe fest und hart. Dann bohrten sie weiter aufwärts. Sie waren zehn Stufen hoch und schon ein gutes Stück über den Dächern der Hütten, doch immer noch war



kein Lichtschimmer zu erspähen. Keine Botschaft eines Tages. Es überfiel Gudny der Gedanke, die Welt möchte untergegangen sein - alle Siedlungen, alles Land von berghohem Schnee überlagert. Sie konnten schaufeln und schaufeln, solange sie noch etwas zu essen hatten; wenn sie aber eines Tages durch die Schneeschicht brächen, dann vielleicht nur, um über eine öde, ausgestorbene Erde hinzuschauen, auf der kein Leben mehr gedieh.

Das Wasser im Bach begann langsam zu versiegen. Bald sickerte da nur noch ein so kärgliches Nass, dass sie den ganzen Zustrom leicht auffangen konnten. Immer hatten sie einen Eimer oder eine Bütte unter dem spärlichen Rinnsal stehen, das nur noch tropfte. Nichts durfte verlorengehen.

Die Schafe bekamen längst kein Wasser mehr, sie mussten sich damit begnügen, Schnee zu fressen. Gudny versuchte auch die Kuh daran zu gewöhnen. Aber das machte sich bei der Milch bemerkbar - auch sie floss nicht mehr so reichlich wie vorher. Alle Quellen waren nahe am Versiegen - auch die Quellen des Mutes.

Arni schlug eines Tages vor, sie sollten noch einmal versuchen, den Torfstapel zu finden. War er aber rechts oder links von dem Gang zu suchen, den sie vergebens gegraben hatten? Das wussten sie nicht.

Am Neujahrstag brachen sie durch. Neujahrstag! Sie meinten, bisher nie gewusst zu haben, was Neujahr war. Nun wussten sie es: Neujahr war frische Luft in den Lungen, Sonne und hartblauer Himmel.

Als sie dreizehn Stufen hoch waren, hatte der Schnee begonnen, Licht durchzulassen. Als das Gudny klar wurde, brach sie zusammen - sie musste sich setzen und sich ans Herz greifen. Es drohte ihr die Brust zu sprengen.

Als dieser Schwächeanfall überwunden war, griff sie wieder zu und arbeitete wie eine Rasende. Und plötzlich standen sie in einer Flut von Licht, die aus einem blauen, klaren Himmel niederströmte - fünfzehn hohe Stufen führten zu einer Schneefläche hinauf, die sich unter dem perlenden Himmelsblau in fein gerippte Wellen weithin dehnte, bis zu der schneeblauen Hochheide auf der einen, zu dem tagblauen Fjord auf der anderen Seite, und unmerklich verschwimmend in glatte Berghänge überging.

Die Mutter stürzte hinunter und holte Klein Gudny, wickelte sie in einen Wollschal, presste sie an sich und sprang mit ihr die steilen, glatten Stufen hinauf - Arni stand schon oben, von Licht umflutet, und starrte, die halbblinden Augen mit der Hand überschattend, nach einem sich in die Landschaft zeichnenden dunklen Strich hinüber, hinter dem viele Menschen zum Vorschein kamen. Eine ganze Schar!

Einer dieser Männer begann plötzlich zu rennen, löste sich von den anderen und kam in schwerem Trab über die verharschte Schneefläche heran. Schon bevor sie ihn erkannte, wusste Gudny, daß es Höskuld sein musste - Höskuld! Da quoll es in ihr auf, sie presste Klein Gudny fest an sich - ein kurzes, schluchzendes Weinen.

Dann war Höskuld da und starrte in den Schneeschacht hinunter. Lange stand er abgewendet, mit feucht schimmernden Augen.

Als Arni fand, das Schweigen habe nun lange genug gedauert, sagte er, und seine Stimme schwankte wie ein Vogel vor einem Sturmstoß: "Wir haben uns mächtig plagen müssen, Vater!"

Höskuld legte ihm die Hand auf den Kopf. Dann wendete er sich mit niedergeschlagenen Augen zu seiner Frau: "Wir hätten euch niemals gefunden, fürchte ich." Er räusperte sich: "Wann seid ihr ganz eingeschnitten?"

"In der Nacht, nachdem du fort bist."

Höskuld streicht sich über die Stirn und sagt mit weltfermem Blick: "Achtzehn Tage..."

Jetzt aber kommen die Männer heran, die Höskuld aus der Gegend zur Hilfe geholt hat. Damit kommt Unruhe in die kleine Gruppe. Und mitten in diese Unruhe hinein fragt plötzlich Klein Gudny mit ihrer hellen, unschuldigen Kinderstimme: "Ist der liebe Gott jetzt nicht mehr böse, Mutter?"

Österreichische Post AG
Info.Mail, Entgelt bezahlt