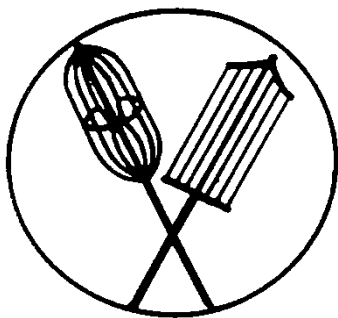




DER KÄSEREI- UND MOLKEREIFACHMANN

Mitteilungen



Weiterbildung



Informationen

2/2019

	Käsegenuss mit Weitblick Nachlese zum Frühsommerausflug
Personelles	† Johann ALTENBERGER † Josef MARGREITER † Alois SCHEINAST
	Der Realität in Punkto Regionalität ins Auge geblickt
Fachartikel	Käsereifebretter aus Österreich Lohner Holzelemente
	Mit SES um die Welt Himalaya – Königreich Bhutan
Erzählung	Weihnachtsgeschichte

Nur bei Anwendung

Ein portugiesischer Seifenfabrikant sagte zu einem Engel: „Die Nächstenliebe hat nichts erreicht. Obwohl es schon bald zweitausend Jahre gepredigt wird, ist die Welt nicht besser geworden. Es gibt immer noch Böses und böse Menschen.“

Der Engel wies auf ein ungewöhnlich schmutziges Kind, das am Straßenrand im Dreck spielte, und bemerkte: „Seife hat nichts erreicht. Es gibt immer noch Schmutz und schmutzige Menschen in der Welt.“

„Seife“, entgegnete der Fabrikant, „nutzt nur, wenn sie angewendet wird.“

Der Engel antwortete: „Die Nächstenliebe auch.“





Käsegenuss mit Weitblick

Unser Frühsommerausflug führt uns am Mittwoch, den 17. Juli 2019, in den hintersten Winkel von Tirol, wir besuchen unser Mitglied Anton Fahringer auf seiner Burgeralm in Rettenschöss. Bei herrlichstem Sommerwetter kommen rund 50 Personen zusammen, die mit dem Auto, dem Rad oder auf den eigenen Füßen die Strecke in Angriff nehmen. Der ehemalige Käsermeister von Hatzenstädt, Sepp Schroll, der heuer seinen 80. Geburtstag feiern konnte, nimmt mit Schwung die

Strecke mit seiner Frau auf dem Fahrrad.

Zuerst passieren wir in Rettenschöss den Burgerhof der Familie Anton und Martha Fahringer mit seinen 22 Hektar Grünland, 35 Kühen, 25 Stück Jungvieh und Mastschweinen, der schon vor Jahren von Zuchtvieh auf Direktvermarktung umgestellt worden ist. Dazu wurde stark in innovative Technik investiert. Im Tennen sorgt eine Dachabsaugung mit Heizkessel für eine optimale Heutrocknung,



der Laufstall ist mit Photovoltaik und einer Biogasanlage ausgestattet. Mit dem Biogas aus der Güllegrube und den Solarzellen stellen sie so viel Energie her, dass sie kaum auf das eigene Brennholz zurückgreifen müssen. Sohn Anton ist gelernter Land- und Forstwirtschaftsmeister und will den Betrieb später übernehmen. Er kümmert sich um die 38 Hektar Wald, dessen Holz zum Großteil vermarktet wird.

Oberhalb von Rettenschöss und unterhalb des Gasthofes „Schöne Aussicht“ sammeln wir uns auf dem gebührenpflichtigen Parkplatz. Der Parkautomat steht geschützt – oder versteckt (wie man es nimmt) – in einer Holzhütte, der Obolus beläuft sich auf drei Euro. Von hier fahren wir mit Shuttlebussen weiter. Unser Altobmann Hermann Hotter, der den ehemaligen Geschäftsführer des Südtiroler Sennereiverbandes, Herrn Alfons Hainz mit seiner Frau abgeholt hat, schließt sich uns mit seinem Auto an. Anschließend deshalb, weil er zwar zwei Mal die sechs einzelnen Euromünzen für die Öffnung des Schrankens zur Mautstraße eingeworfen hat, sich dieser Balken aber nach dem Heben ganz schnell wieder senkt, sodass eine ra-

sche Reaktion gefordert ist, sonst wird es mit dem Weiterfahren nichts. Die Maut- und Parkeinnahmen verwendet die Weggemeinschaft der Bauern zweckgebunden für den Ausbau und die Erhaltung der Forststraße. So ist der erste Teil auch schön asphaltiert, aber dann ziehen wir eine Staubfahne hinter uns her.

Die vier Ortschaften Kössen, Walchsee, Schwendt und Rettenschöss haben sich touristisch zur Region Kaiserwinkl zusammengeschlossen und hier liegt die Burgeralm auf genau 1.327 Meter Höhe, oberhalb des Walchsees – die Alm bietet einen schönen Ausblick auf einen Ausschnitt des Sees – am Fuße des Wandbergs im Tiroler Teil der Chiemgauer Alpen. Die Alm selber ist ein reiner Tiroler, aber auf dem Weg dahin streifen wir fast die bayrische Grenze. Dementsprechend sind die Gäste der Alm zu rund 80 Prozent Deutsche, die es viel näher haben als wir.

Der Wandberg ist ein gutmütiger Gipfel, gemütliche Wege mit moderater Steigung führen auf 1.454 Meter, womit wir auf der Burgeralm – kleine Kopfrechnung – nicht einmal



hundert Meter und nur wenige Minuten unterhalb des Gipfelkreuzes sind. Aber auch von der Terrasse vor der Alm haben wir einen herrlichen Panoramablick auf den Zahmen und den Wilden Kaiser, das Kitzbüheler Horn, das Kitzsteinhorn sowie die Hohen Tauern und den Großglockner.

Oben begrüßen uns Anton Fahringer, seine Frau Martha und ihr Sohn Anton Junior. Vier Monate mindestens ist das Ehepaar durchgehend mit dem gesamten Viehbestand auf der Alm, rund 120 Tage im Jahr, ohne Ruhetag, von Mitte Mai bis Ende Oktober. Die Heuarbeit am Heimbetrieb erledigt der Sohn.

Aufgrund des vielen Schnees konnte heuer aber erst später aufgefahren werden, erst Ende Mai. An jedem Tag wird gekäst, seit über 30 Jahren, denn schon Fahringers Onkel betrieb auf der Alm eine Sennerei – das ist das urige viel kleiner Almgebäude links.

Verarbeitet wird nur die Milch der eigenen Kühe und zwar wird die gesamte Milch (70.000 bis 80.000 Kilogramm) oben zu sieben, acht verschiedenen Käsesorten (Bergkäse, Bergtilsiter, Kümmelkäse, Weichkäse und Frischkäse) sowie Joghurt und Almbutter veredelt. Die Produkte werden zu fast 100 Prozent direkt auf der Alm bzw. einmal die Woche am Bauernmarkt am Sparkassenplatz in Innsbruck vermarktet.

Die anfallende Molke wird an rund 20 Almschweine verfüttert, die Grundlage für den Almspeck und die Würste, die neben den Milchprodukten angeboten werden.

Von Mitte Oktober bis Ostern, wenn der Almbetrieb ruht, werden die zwei Hütten an Selbstversorger vermietet.

Anton Fahringer ist ein gelernter Landwirt, der auf dem zweiten Bildungsweg die Käse-reischule besucht hat. Seine Frau Martha hat das Käsen – wie fast alle Direktvermarkter und Almkäser – bei Käsermeister Thomas Thaler gelernt, der beim Ausflug auch dabei ist und sich bei der Käseverkostung von den Früchten seiner Ausbildung überzeugen kann.

Beim gemütlichen Beisammensitzen und plauschen werden die großzügig belegten Käseplatten bis auf den letzten Krümel geleert und dann noch tüchtig eingekauft, damit auch zu Hause bei Holzofenbrot (stammt von einer Bäuerin aus der Umgebung), bestrichen mit Almbutter und belegt mit Almbergkäse dieser schöne Tag nachklingen kann.

An dieser Stelle möchten wir uns für den herzlichen Empfang, die gewährte Gastfreundschaft, die großzügig gewährte Verköstigung und die tollen gebotenen fachlichen Erfahrungen bedanken.



Im Gedenken an unser Mitglied

Johann ALTENBERGER

Käsermeister in Ruhe

01.02.1922 † 26.09.2019

*Die Kraft ging zu Ende,
oh Herr,
nimm mich auf
in deine Hände.*

Johann Altenberger wurde am 1. Februar 1922 in Mattsee geboren, aufgewachsen ist er bei seiner Oma beim Tauchner.

Mit fünfzehn Jahren kam er nach Neumarkt am Wallersee zum Vater in die Privatkäserei als Lehrling und legte 1941 die Gesellenprüfung für das Käserei- und Molkereigewerbe ab.

Im Herbst 1941 musste Johann Altenberger einrücken und es verschlug ihn während des Zweiten Weltkrieges ins Baltikum, nach Russland und die Krim.

1943 geriet er in Russland in Gefangenschaft und kam erst 1949 wieder zurück nach Hause.

Von 1950 bis 1953 war er in verschiedenen Molkereien im Flachgau tätig, bis er 1953 nach Wörgl zog.

1954 heiratete er seine Marianne und übersiedelte mit ihr 1955 nach St. Johann, wo er in die dortige Molkerei eintrat.

Das Jahr 1964 war ein durchwachsenes, es war geprägt von einer schweren Erkrankung und dem Einzug ins Eigenheim am Mozartweg in St. Johann.

In der Molkerei in St. Johann arbeitete Johann Altenberger als Laborant an sieben Tagen in der Woche. Urlaub ging sich nur im Oktober oder November aus.



1980 stieg er zum technischen Betriebsleiter auf und ging als solcher 1983 in Pension.

Danach widmete er seine Zeit seiner Familie, besuchte seinen Bruder Felix in Australien, fuhr mit seinen Brüdern und Schwestern nach Bad Waltersdorf und unternahm viele interessante Städtereisen mit dem Seniorenbund.

Es war für ihn eine schöne Zeit, die er bei bester Gesundheit genießen, und zum 80iger und 90iger im Kreis der Familie feiern konnte.

Als gläubiger Mensch besuchte er jeden Sonntag die Heilige Messe in der Weitau und anschließend traf man sich zum Diskutieren am Kirchplatz. Als eifriger Leser der „Tiroler Tageszeitung“ war Johann Altenberger bis ins hohe Alter am Weltgeschehen interessiert.

Bis er vor vier Jahren den Führerschein abgeben musste, war er sehr selbständig und mobil.

Das änderte sich mit der Erkrankung seiner Frau Marianne. Mit Hilfe des Sozialsprengels und Essen auf Rädern, ab 2018 mit 24-Stundenpflege konnten beide weiterhin ihr Leben in vertrauter Umgebung verbringen.

Auch nach dem Tod seiner Frau Marianne im Mai 2019 führte Johann Altenberger sein täglicher Weg in den Garten, zum Stuhl unter dem Apfelbaum, in dessen Schatten er viele Stunden verbrachte.

Im Gedenken an unser Mitglied

Josef MARGREITER

Käsermeister in Ruhe

05.03.1927 † 13.06.2019

*Einen langen Weg bist du mit uns gegangen.
Wir sind dankbar, dich gehabt zu haben.
Wir sind dankbar, dich immer in Erinnerung
behalten zu dürfen.*

Josef Margreiter wurde am 5. März 1927 in Alpbach geboren und wuchs auf dem Bauernhof zu Stoffn auf.

1944 wurde er als 17-Jähriger zum Kriegsdienst nach Jugoslawien eingezogen und kam dann in englische Kriegsgefangenschaft in Südtalien.

Nach der Heimkehr arbeitete er in der Land- und Forstwirtschaft, im Sommer hauptsächlich auf Almen.

1950 begann er die Lehre als Käser in Fügen. Er war im Zillertal angelangt, vergaß aber nie seine Herkunft. Im selben Jahr heiratete er seine erste Frau Aloisia.

Vier Jahre später übernahm er die Sennerei in Ried, als „Kaser Sepp“ ist er bis heute bekannt geblieben.

Erfolgreich absolvierte er die Ausbildung zum Käsermeister. Bis zu seiner Pensionierung war er dann als Käser wieder in der Sennerei in Fügen tätig.

Viel Fleiß, großes Wissen, Sachkenntnis, Beharrlichkeit, unbändiger Wille, aber vor allem ein unermüdlicher Arbeitseinsatz zeichneten ihn aus. Das Wohl der Familie,



das seiner Söhne, Enkel und Urenkel war ihm bis zuletzt ein großes Anliegen.

Bis wenige Monate vor seinem Heimgang zum Herrn war er noch als Schindelmacher tätig, gefragt sein musikalisches Können und sein Rat in Sachen Käseherstellung und Reifeprozess bis zuletzt gerne vernommen.

Wenn das Licht in seiner kleinen Werkstatt erloschen ist, wenn keine Töne mehr von seinem Ziacher zu hören sind und seine Besuche in diversen Käsereien ausbleiben, so wissen wir, der Sepp ist heimgekehrt.

Franz Margreiter



Im Gedenken an unser Mitglied

Alois SCHEINAST

Molkerei- und Käsermeister i. R.

15.08.1929 † 06.07.2019

*Im Leben gibt es für alles eine Zeit,
die Zeit der Freude und des Glücks,
der Stille und der Trauer,
und eine Zeit der dankbaren Erinnerung.*

Alois Scheinast wurde am 15. August 1929 als dritter Sohn der Hausbauernfamilie in Hüttenedt bei Straßwalchen geboren.

Er wuchs im Elternhaus auf und besuchte die Pflichtschule in Hochfeld, anschließend arbeitete er drei Jahre am elterlichen Hof.

Dann begann er eine Lehre bei der Käsereigenossenschaft Hüttenedt mit Einschluss der Käsereischule Oberalm.

Bis 1954 arbeitete er als Käser in Hüttenedt.

Anschließend kam Alois Scheinast zur Käse-
reifachschule – Bundeslehranstalt nach Rotholz bei Jenbach.

Nach Abschluss der Schule war er in der Käsereigenossenschaft Nußdorf am Haunsberg beschäftigt.

Im Oktober 1955 kam er als Oberkäser zur Käsereigenossenschaft Hüttenedt zurück.

Die Meisterprüfung hat Alois Scheinast am 6. April 1966 bei der gewerblichen Wirtschaft in Salzburg abgelegt.



Bei einem Heimatabend in Straßwalchen hatte Alois 1952 Friederike kennen gelernt. Am 26. Dezember 1955 feierten sie Hochzeit.

24 Jahre leitete er bis zu seiner Pensionierung den Betrieb in der Käsereigenossenschaft Hüttenedt.

1990 zog er in sein erbautes Wohnhaus nach Straßwalchen.

Solange es seine Gesundheit erlaubte, arbeitete er gerne im Haus und Garten, seine Freizeit verbrachte er mit seiner Frau und Freunden am Irrsee beim Fischhof.

Im Dezember 2015 feierten sie Diamantene Hochzeit im Kreise ihrer Familie mit den beiden Kindern Ricki und Monika und den drei Enkelkindern Elisabeth, Alexander und Sebastian.

Das Alter machte sich in den letzten Jahren stark bemerkbar, doch konnte er auf ein arbeitsreiches Leben zurückblicken, welches von Fürsorge für seine Familie geprägt war.

Bericht Jahreshauptversammlung



Obmann Sebastian Wimmer begrüßt am Mittwoch, den 26. Juni 2019 im Gasthof „Post“ in Strass alle Milchwirtschaftler sowie die Ehrengäste.

Ehrengäste: Landtagsabgeordneter Josef Edenhauser, Landtagsabgeordnete Claudia Hagsteiner, Kurt Wimmer – Direktor TFBS Rotholz, den Ehrenobmann Hermann Hotter, Ehrengast und Referenten: Kommerzialrat Martin Hirner, Eigentümer und Geschäftsführer der Firma Berg Bauer Vertriebsges.mb.H Obmann der Wirtschaftskammer Kufstein und fundierter Kenner der Milchwirtschaft, Obmann Bio Alpin Ökonomierat Heinz Gstir.

Weiter nahmen mehrere Obmänner von Genossenschaften, die Vertreter der Presse, die Schüler und Schülerinnen der TFBS Rotholz mit Lehrkörper als auch weitere Mitglieder teil.

Nach kurzem Innehalten zum Gedenken an die verstorbenen Mitglieder (Othmar Klotz, Gottfried Kos, Eberhard Höllwarth, Johann

Moser, Alois Kohler, Josef Rettenwander, Josef Margreiter) berichtet Obmann Sebastian Wimmer über das abgelaufene Jahr.

Beim Frühjahresausflug am 11. Juli 2018 zur Käserei Plangger stand im Fokus die Besichtigung der Käsereifung im neu errichteten Felsenkeller. Eine sehr interessante Führung mit guter Beteiligung unserer Mitglieder und abschließender Käsejause und reger Diskussion. Herzlichen Dank an die Familie Plangger/Brunner für die informative Führung und Organisation dieses unvergesslichen Nachmittages.

Am 12. August 2018 fand die 35. milchwirtschaftliche Wallfahrt auf der Kraftalm statt. Prälat Sieberer zelebrierte eine einprägende und volksnahe Messe, welche von der Bun-

desmusikkapelle Itter feierlich umrahmt wurde.

Highlight des Jahres war die 14. Internationale Käsiade vom 8. bis 10. November 2018 in Hopfgarten. Die Käsiade gilt als die Veranstaltung für den Fachverband aber auch für die Käseproduzenten. Wir konnten nicht nur die Käseanzahl von 2016 überbieten, sondern auch die Teilnehmer (Betriebe) und die Anzahl der Nationen - 12 Nationen (Russland neu). Das Medieninteresse war hervorragend und zeigt, dass wir mit der Veranstaltung am richtigen Weg sind und dadurch unserem Berufsstand Anerkennung und Ehre verleihen.

Diese Veranstaltung bedarf viel an organisatorischer Tätigkeit und ist nur mit guter Zusammenarbeit und finanzieller Unterstützung möglich und daher mein Dank an:

AMT – Tirol: Obmann Landeshauptmannstellvertreter Geisler und Geschäftsführer Mag. Pöschl

AMA – Dr. Blass und Dipl.-Ing. Hamedinger
LK Tirol – Präsident Hechenberger
Gemeinde Hopfgarten – Bürgermeister Sieberer

TVB Hohe Salve Obmann Osl, Geschäftsführer Astner

HBLFA – Rotholz - Dr. Dillinger und Team

VÖM – Präsident Petschar und Geschäftsführer Költringer

Tirol Milch – Obmann Lindner

Tourismusschule Wilder Kaiser St. Johann - Direktorin Aufschnaiter mit Team

Presse- für die hervorragende Berichterstattung

Geschäftsführer Dipl.-Ing. Hörtnagl und Frau Köferle

Kassier Lutz Pfeffer und Stellvertreter Josef Antretter

Den Verbandsmitgliedern und freiwilligen Helfer – ohne die keine Veranstaltung in diesem Umfang möglich wäre, sowie allen Käserinnen und Käsern, die sich diesem freundschaftlichen Wettbewerb gestellt haben – gewerbliche und landwirtschaftliche – wird der Dank ausgesprochen.

Gratulation an alle Medaillengewinner und Teilnehmer - wir freuen uns schon auf die 15. Käsiade 2020.

Zu den weiteren Tätigkeiten und Interessens-einbringungen des Verbandes zählen die Mitgliedschaft im Lenkungsausschuss der HBLFA – Rotholz, Einbringung bei der Berufsausbildung, im Bundesministerium, der Vereinigung Österreichischer Milchwirtschaftler, der Wirtschaftskammer sowie Mitglied im Verein (Cluster) VGH.

Besonders erfreulich ist die Wiedereinführung des Bundeslehrlingswettbewerbes. Hier gilt mein Dank an Direktor Kurt Wimmer und seinem Lehrkörper für die Abhaltung des Wettbewerbes.

Herzliche Gratulation an Melanie Gabl, welche zum Lehrling des Monats November 2018 gewählt wurde.

Im Ausblick spricht Obmann Sebastian Wimmer den Frühjahresausflug am 17. Juli 2019 zur Burgeralm, die 36. Milchwirtschaftliche Wallfahrt am 18. August 2019 sowie den Herbstausflug im Oktober nach Venetien an.

Sein abschließender Dank gilt allen Institutionen für die Unterstützung, den Vorstands- und Ausschussmitgliedern, dem Geschäftsführer Stefan Hörtnagl mit seiner Mitarbeiterin Frau Susanne Köferle, allen Mitgliedern sowie der Presse.



Anschließend stellt Kassier Lutz Pfeffer in seinem Kassabericht eindrucksvoll und übersichtlich die Finanzlage unseres Verbandes dar. Der Verband verfügt über eine solide finanzielle Basis.

Der Antrag der beiden Kassaprüfer Herr Wörter und Herr Schipflinger an die Vollversammlung mit Handzeichen den Kassier sowie den Vorstand zu entlasten erfolgt einstimmig.

Im Anschluss referiert Kommerzialrat Martin Hirner über die

„Anforderungen und Herausforderungen des Marktes im Handel“



Die ganze Welt spricht

- über Nachhaltigkeit
- über Regionalität, Verkehrskonzepte und Verkehrsverzicht
- über Innovationen
- über die Zukunft des Handels
- über Bildung, Ausbildung, Fachkräftemangel und Digitalisierung

Nachhaltigkeit wird immer wichtiger

- 92 % der Verbraucher ist das Preis-Leistungsverhältnis wichtig.
- 89 % ist die Produktqualität wichtig.
- 78 % ist das Thema Tierwohl wichtig.
- 74 % achten auf eine umweltschonende Verpackung.
- Für jeden 2. ist BIO von Bedeutung.
- Frauen geben mehr Geld aus für nachhaltige Produkte als Männer.
- Wichtig ist auch, dass die Verbraucher über die Nachhaltigkeit ehrlich informiert werden.

Weniger Kühe geben immer mehr Milch. Die Jahresmilchleistung pro Tier stieg um 3,5 % auf 7.100 kg. Eines muss uns klar sein: Darunter leiden Tier und Boden und der Bauer bekommt weniger ins Börserl.

Ziegen- und Schafmilchprodukte stiegen in den letzten Jahren stark an. Hier ist der Preisverfall nicht gegeben!

Regionalität und Verkehrskonzepte

Lebensmittel aus der Region stehen hoch im Kurs.

Laut einer Umfrage ist es so, dass 95 % der Befragten wissen wollen, wo das Produkt herkommt. Wichtig ist regional, emotional, aber auch rational zu sein.

Was ist den Menschen wichtig in Bezug auf Regionalität:

- Arbeitsplatzsicherung
- Stärkung der heimischen Wirtschaft
- Verständnis für lokale Esskultur
- Regionale landwirtschaftliche Strukturen und wertvolle Lebensräume sollen erhalten bleiben.
- Weniger Verpackungsmüll
- Kurze Transportwege

All diese Punkte und Forderungen sind richtig! Aber was ist die Realität?

- Tomaten aus Italien und sogar aus Japan werden über Italien nach Ostdeutschland gekarrt, dort zu Ketchup verarbeitet und wieder nach Italien und Japan zurückgesandt.
- Die Kartoffeln werden in EU-Staaten produziert, in Billigländer verfrachtet, dort geschält und kommen wieder als Pommes zu uns zurück.

Wenn wir jetzt unser eigenes Handeln hinterfragen, müssen wir zugeben, dass wir uns wohl auch selbst an der Nase nehmen müssen: z.B. liefern wir unsere normale Trinkmilch tagesfrisch ans Zentrallager der Handelsketten. Am nächsten Tag geht ein Großteil der Milch wieder in die Geschäfte der Region zurück, wo sie produziert wurde.

– Das alles unter dem Motto „Regionalität“!

Innovationen

Jeder spricht von Innovationen.

Nur, haben Innovationen im Regal noch viel Platz?

Innovationen sind mit hohen Entwicklungs- und Markteinführungskosten verbunden.

Leider haben Innovationen keine Zeit mehr, sich am Markt zu etablieren. Wenn ein Produkt nicht sofort ein Umsatzbringer ist, wird es schnell wieder aus dem Sortiment genommen. Und alle Kosten und Mühen waren umsonst. Eine Innovation muss man sich heute leisten können.

Lattella hatte noch 7 Jahre Zeit sich zu entwickeln. Dieses Produkt würde es heute nicht geben.

An dieser Stelle möchte ich noch auf die Wiedereinführung der Glas-Milchflasche zu sprechen kommen.

So ändern sich die Zeiten! Das hatten wir doch alles schon mal. Die Wiedereinführung der Glasflasche ist sicherlich ein positives Signal für die Müllvermeidung. Noch ist das leidige Thema Transport (Gewicht und Rücktransport) ein Wermutstropfen. Es wäre daher wünschenswert, wenn alle Molkereien bald auf die Glasflasche umstellen, damit die Wege kürzer werden.

Zukunft des Handels

- Die Einzelhandels-Verkaufsflächen in den Innenstädten sinken.
- Vor allem der internationale Online-Handel setzt dem heimischen Einzelhandel massiv zu. Ca. 10 % des gesamten Einzelhandels geht mittlerweile schon über online.
- Gerade im Lebensmittelbereich wird sich in Zukunft viel tun. Es halt einfach bequemer, wenn man keine Bier- und Mineralwasserkisten nach Hause schleppen muss und man per Maus-klick alle Waren in die Wohnung geliefert bekommt.
- Weiters wollen sich die Konsumenten die Zeit für den Einkauf nicht mehr nehmen. Es ist chilliger, die Freizeit anderweitig zu nutzen.
- Es ist im Lebensmittelhandel noch immer nicht geklärt, wie die Verpackungen der Zukunft hier aussehen werden. Eigentlich möchten alle Müll vermeiden. Mit dem Online-Handel wird jedoch das Gegenteil bewirkt.
- Einen Lichtblick gibt es dennoch: Es wird eine Käuferschicht geben, die hochqualitative und nachhaltige Lebensmittel konsumieren will. Laut Be-

fragung werden es die 30–49-Jährigen mit höherer Bildung sein, die bereit sind mehr Geld auszugeben.

- Der stationäre Lebensmittelhandel muss sich allerdings den wandelnden Bedürfnissen der Kunden anpassen.
- Mitarbeiter werden weniger. Kassensysteme werden auf Selbstbedienung umgestellt. Gute, beratende Feinkostmitarbeiter werden dennoch gefragt sein. Es wird wichtig sein, dass diese Mitarbeiter von den Arbeitgebern gut ausgebildet, motiviert und hoch bezahlt werden.
- Betriebe werden immer häufiger nach ökonomischer und sozialer Verantwortung beurteilt.

Bildung, Ausbildung, Fachkräftemangel und Digitalisierung

Eine der größten Herausforderungen der Zukunft wird die Ausbildung von Fachkräften sein. Handwerker werden mehr gefragt sein denn je und wohl besser verdienen als Akademiker. Deshalb ist die Lehre ein Garant für einen sicheren Arbeitsplatz.

Mannschaft und Kapitän haben zur Zeit des Segelschiffs nicht geglaubt, dass sie einmal mit einem Dampfschiff fahren werden. Dasselbe gilt auch für die Dampflokomotive und das Auto. Doch eines ist klar, die Entwicklung geht weiter.

Die Digitalisierung schreitet in Windeseile voran. Sie wird nicht Halt machen vor jedem einzelnen.

Nur wer nicht mit der Zeit geht, geht mit der Zeit.

Zum Schluss noch etwas für Ihr Kopfkino:

Vielleicht können Sie sich vorstellen, wie in 20 Jahren ein zeitgemäßer Bauernhof aussehen wird,

die Produktionsstätte einer Käserei,
ein Lebensmittelmarkt
Ihr persönlicher Haushalt oder
Ihr privates fahrerloses Auto.

- Das gebe ich Ihnen mit - einfach zum Nachdenken!

Es folgten die Grußworte von Landtagsabgeordnetem Josef Edenhauser und Landtagsabgeordneter Claudia Hagsteiner.



Landtagsabgeordneter Josef Edenhauser ließ damit aufhören, dass die Gastronomie mehr in die Pflicht genommen werden sollte. Schließlich vermarkte diese die Landschaft, aus der die Produkte der Verbandsmitglieder kommen. Edenhauser befürchtet zudem, dass mit dem Brexit ein Teil des Exports von

Käse und Milchprodukten nach Großbritannien einbrechen könnte.

Anschließend präsentierten Schülerinnen und Schüler der Tiroler Fachberufsschule für Milchtechnologie in Rotholz und TFBS Ab-sam der gut besuchten Vollversammlung das Projekt „Cuvéekäse nach Tiroler Art“.



Es handelt sich dabei um einen Käse, welcher nach Vorstellungen der angehenden Köchinnen und Köche von den Lehrlingen der Milchtechnologie eigens kreiert worden ist. Der „Cuvéekäse nach Tiroler Art“ passt sowohl zu Toast als auch zu Krapfen.



Abschließend bedankt sich unser Obmann bei allen Referenten und Vortragenden, den Mitgliedern, dem Vorstand und Ausschuss, allen Institutionen und lädt zur Käsejause, gesponsert von der Heumilchsenner Fügen - Obmann Kreidl Walter und Geschäftsführer Esterhammer Hannes, ein.



36. milchwirtschaftliche Wallfahrt

Der Verband der Käserei- und Molkereifachleute hat vor nunmehr 36 Jahren eine Kapelle auf der Kraftalm errichtet. Alljährlich findet seither dorthin unsere Wallfahrt der Mitglieder und dem Verband zugehörigen Menschen statt.

Das Wetter an diesem Sonntag war geradezu ideal für so eine Wallfahrt und so konnte Obmann Sebastian Wimmer zahlreiche Wallfahrer begrüßen:

Herr Pfarrer Peter Zeiner aus Salzburg zelebrierte die Messe, unterstützt von Pastoralassistentin Maria Gumbenberger, von der wir uns gleichzeitig verabschieden mussten. Nach sechzehn Jahren verlässt sie die Pfarrgemeinde Wörgl und wechselt in ihren neuen Wirkungsbereich in ihrer Heimatgemeinde Itter.

Die Ehrengäste Bürgermeister Josef Kahn von Itter, der uns versprochen hat, dass uns nach dem Abriss der Kraftalm bald wieder ein neues Gebäude (aber wahrscheinlich noch nicht im nächsten Sommer) begrüßen wird.

Herr Mag. Ronald Zecha, Direktor der neuen Höheren Bundeslehr- und Forschungsanstalt für Landwirtschaft und Ernährung sowie Lebensmittel- und Biotechnologie Tirol in Rotholz, berichtet, dass nach dem Spatenstich, der am 29. Mai 2017 stattfand und der Gleichfeier (Firstfeier), die am Mittwoch, den 3. Juli 2019 auf der Großbaustelle abgehalten wurde, die Schule bis September 2020 fertig gestellt sein soll (Übersiedelung der Schülerinnen und Schüler im September 2020).

Unseren Ehrenobmann Hermann Hotter und unser Ehrenmitglied Christian Haselsberger sowie unsere Fahnenpatin Lydia Sinnesberger, welche die weite Anfahrt aus der Schweiz nicht gescheut hat, durften wir auch begrüßen.

Herzliche Grüße mit Dank gehen an die Bundesmusikkapelle Itter unter Leitung von Obmann Pfister und Kapellmeister Oberhauser für die musikalische Messgestaltung, ebenso an die Abordnung des Tiroler Kameradschaftsbundes Wörgl mit Obmann Hermann Hotter.



Der Freiwilligen Feuerwehr Itter unter Kommandant Alois Hechenblaikner gilt besonderer Dank für die hervorragende und flinke Bewirtung – besonders zu schätzen wussten wir bei diesem heißen Wetter das schattige Zelt.

Unsere besondere Dankbarkeit möchten wir an die Familie Hölzl (Kraftalm) richten, für die ganzjährige Betreuung der Kapelle, ebenso an alle Vorstands- und Beiratsmitglieder unseres Verbandes sowie die Vertreter der Presse, vor allem Frau Brigitte Eberharter.

Pfarrer Peter Zeiner predigte humorvoll, regte aber auch zum Nachdenken an - „Es ist wichtig, dass man die Botschaft so bringt, dass die Menschen diese verstehen“, meinte er zur versammelten Menge.

Eine besondere Ehrung wurde im Anschluss Frau Susanne Köferle zuteil. Die Sekretärin des Verbandes wurde von Obmann Wimmer mit dem Ehrenzeichen in Gold für ihre langjährige Mitarbeit ausgezeichnet.



Vizeobmann Klaus Dillinger, Susanne Köferle, Obmann Sebastian Wimmer (von links) bei der Überreichung des Ehrenzeichen des Verbandes in Gold

Käsereifebretter aus Österreich



Wenn es um Käsereifebretter für Hartkäse geht, dann ist man beim österreichischen Familienbetrieb Lohninger Holzelemente Ges. m.b.H. vollkommen richtig. Firmenfoto

Die Firma Lohninger Holzelemente Ges.m.b.H. ist ein seit Generationen geführtes Familienunternehmen, das ausschließlich in Österreich produziert und sich in den letzten 20 Jahren auf die Produktion von Käsereifeplatten spezialisiert hat. Das Unternehmen hat langjährige Erfahrung von der Rohware bis hin zum fertigen Produkt, was die Zufriedenheit der Kunden bestätigt.

Lohninger Know-how

Der Geschäftsführer Gerhard Lohninger, unterstützt seine Kunden mit seinem fachspezifischen Wissen und Know-how bei jeglichen Fragen rund um Käsebretter. Durch die jahrelange Erfahrung mit der Produktion von Reifebrettern wissen die Fachleute bei Lohninger unter anderem, welche Holzart und welcher Kleb-

stoff sich für die verschiedensten Anwendungen am besten eignen, um bestimmte Waschvorgänge bei bis zu 90 Grad Celsius und ähnliches standzuhalten.

Die Qualitätskriterien legt der Kunde fest. Das heißt, in welchem Ausmaß die Oberfläche Äste, Harzgallen, Risse, oder ähnliches enthalten darf. Ein wesentlicher Vorteil der Lohninger-Platten ist unter anderem der Sondereinschnitt der Rohware, wodurch die Verwindung sehr gering ist. Durch die hohe Flexibilität kann das österreichische Unternehmen auf jegliche Sonderwünsche eingehen. Die Käsereifebretter sind entweder in massiver Form ohne Verleimung oder lebensmittelecht verleimt mit Keilzinken oder durchgehenden Lamellen erhältlich. Für die lebensmittelechte Verleimung liegt bei Lohninger ein Lebensmittelgutachten vor.



Die Käsereifeplatten der Lohninger Holzelemente Ges.m.b.H. in Vöcklamarkt (Österreich) halten Waschvorgänge bis zu 90 °C stand. Firmenfoto

Die Käseplatten können je nach Wunsch auf beiden Seiten vierseitig gefasst werden und abgekappte Ecken besitzen. Geschliffen werden die Reifebretter mit Körnung 80-100 und erhalten dadurch eine glatte und geschlossene Oberfläche, somit kann später kein Schmutz in das Holz oder in die Leimfuge eindringen. Die Platten werden für den Transport paketweise auf Paletten verpackt und sind somit gut transportierbar.

Hohe Kundenzufriedenheit

Zu den Kunden in Österreich, Italien und Schweiz, zählen sehr namhafte Molkereibetriebe. Diese Molkereien haben zum Teil die Käsereifebretter aus dem Hause Lohninger schon seit vielen Jahren in Verwendung und sind sehr überzeugt von diesem Produkt. Spezielle Anfertigung nach Kundenwunsch wird bei Lohninger großgeschrieben.

Die Vorteile sind, dass man die Platte sehr lange in Verwendung hat, da man sie von beiden Seiten benutzen kann. Auch durch die einzigartige Qualität zeichnen sich diese Käsereifebretter aus. Die Käsereifebretter sind österreichische Handarbeit und werden im



Die Lohninger Holzelemente Ges.m.b.H. hat sich seit 20 Jahre auf die Produktion von Käsereifeplatten spezialisiert. Von der Rohware bis hin zum fertigen Produkt – die Kunden profitieren von der langjährigen Erfahrung des Familienunternehmens. Firmenfoto

eigenen Haus gefertigt. Das Ergebnis ist eine einzigartige Qualität.

Kunden profitieren deshalb

- Über Jahrzehnte lange Erfahrung und umfassendes Know-how im Bereich Käsereifebretter
- Einzigartiger Qualität
- Anfertigung nach Ihrem Wunsch
- Österreichischer Handarbeit – Fertigung ausschließlich in Österreich
- Zuverlässiges Unternehmen



Ein Blick in die Produktion des Holzspezialisten



LOHNINGER HOLZELEMENTE

Gesellschaft mit beschränkter Haftung

4870 Vöcklamarkt

Telefon 0043 / 7682 6204, Fax 0043 / 7682 2447

Internet: www.holzelemente.at E-Mail: office@holzelemente.at



TFBS für Wirtschaft und Technik Kufstein – Rotholz

Mit 1. September 2019 ist Berufsschuldirektor Kurt Wimmer, Schulleiter der Tiroler Fachberufsschule für Wirtschaft und Technik Kufstein – Rotholz in den wohlverdienten Ruhestand getreten.



Herr Kurt Wimmer ist am 12. September 1984 in das Berufsschulwesen eingetreten und wurde mit 10. März 2011 zum Berufsschuldirektor der Tiroler Fachberufsschule Wörgl-Rotholz bestellt. Durch eine Schulzusammenlegung wurde der Standort von Wörgl nach Kufstein verlegt. Von diesem Zeitpunkt an leitete er die beiden Standorte Kufstein und Rotholz

In seiner Arbeit stand immer der Mensch im Vordergrund und nicht die Position als Direktor. Das Suchen gemeinsamer Lösungen stand immer im Mittelpunkt seiner Arbeit und ist ihm auch immer gelungen.

Herr Kurt Wimmer hat immer das Gemeinsame über das Trennende, und den Eigennutz hinter die Teamarbeit gestellt.

Seine Handschrift und seine erfolgreiche Arbeit spiegelt sich in der überaus erfolgreichen Berufsschule mit den Standorten in Kufstein und Rotholz und den Fachbereichen Molkereitechnik, Mechatronik, Einzelhandel und Büro wider.

Wir bedanken uns bei unserem bisherigen Berufsschuldirektor Kurt Wimmer für seine

hervorragende Arbeit für das Tiroler Berufsschul- und das österreichische Molkereiwesen und wünschen ihm für seinen neuen Lebensabschnitt viel Gesundheit und Freude!

Durch die Pensionierung von Berufsschuldirektor Kurt Wimmer mit 1. September 2019 wurde Herr Gerhard Rinnergschwentner mit der Schulleitung der Tiroler Fachberufsschule für Wirtschaft und Technik Kufstein – Rotholz betraut. Somit darf er auch den Fachbereich Molkereitechnik durch seine Arbeit leiten.



Er arbeitet seit 20 Jahren im Tiroler Berufsschulwesen und war zehn Jahre in der Tiroler Fachberufsschule für Metalltechnik als technischer Lehrer tätig. Durch eine Technikoffensive des Landes Tirol wurde im Jahr 2009 an der Tiroler Fachberufsschule für Wirtschaft und Technik Kufstein – Rotholz der Fachbereich Mechatronik installiert, welchen Herr Gerhard Rinnergschwentner aufbauen durfte.

Im Jahr 2013 wurde er von Direktor Kurt Wimmer zum Direktorstellvertreter bestellt und konnte seit dieser Zeit gemeinsam mit Kurt Wimmer die Schulleitung ausführen.

Nach seiner Betrauung ist es Gerhard Rinnergschwentner gelungen, Frau Dipl. Päd. Christine Sperl, BEd, MA als seine Stellvertreterin für das Schulleitungsteam zu gewinnen. Christine Sperl ist seit 20 Jahren in der



Schule tätig und unterrichtet Wirtschaftsfächer. Sie hat ihre Ausbildung in Bildungswissenschaften abgeschlossen. Sie war vor Ihrer Schultätigkeit 15 Jahre Inhaberin und Geschäftsführerin eines Käsegeschäfts.

Für die zukünftige Schulentwicklung haben sie sich die Themen „Digitalisierung und Gesunde Schule“ in den Fokus gestellt. Ebenso werden außerschulische Kooperationen gefördert.

Sie freuen sich, die Tiroler Fachberufsschule für Wirtschaft und Technik Kufstein – Rotholz erfolgreich in die weitere Zukunft führen zu dürfen!

Leistungswettbewerb der 2f und 2g Klasse in Rotholz

Der hausinterne Leistungswettbewerb der Milchtechnologielehrlinge aus der 2f + 2g Klasse in Rotholz fand vom 4. bis 11. November 2019 statt.

Mit einem schier unheimlichen „Spirit“ bearbeitet die Lehrlinge die umfangreichen Fragestellungen, Ausarbeitungen und Aufgaben in mehrstündigen Durchgängen.

Ein herausragendes Ergebnis war die erfreu-

liche Folge. Von insgesamt 38 Teilnehmerinnen und Teilnehmern erreichten elf einen ausgezeichneten und neun einen guten Erfolg.

Im Bild als Gratulant der Präsident des Käse- und Molkereifachleuteverbandes sowie Obmann des Fördervereins der TFBS Rotholz Herr Sebastian Wimmer, Lehrkörper sowie die elf Ausgezeichneten.



erste Reihe von links: Simone Unterberger – Weizer Schafbauern, Doris Zemmer – Sennerei Burgeis, Katja Podobnig – Kaslab`n Nockberge, Theresia Luxner – Zillertaler Heumilch Sennerei, Sara Mühlegger – HBLFA Tirol
zweite Reihe von links: Stefan Hattinger – Vöcklakäserei Pöndorf, Fabian Weiß – Vorarlberg Milch, Marco Sobota – Kärntnermilch, Ewald Pretterhofer - Weizer Schafbauern, Visentin Christopher – Pinzgau Milch, Lorenz Widner HBLFA Tirol, Foto TFBS

Bundeslehrlingswettbewerb

Die Durchführung, Abhaltung und zeitliche Organisation des Bundeslehrlingswettbewerbes obliegt in der Verantwortung der Tiroler Fachberufsschule Kufstein/Rotholz.

Im Lehrerkollegium werden die zu erfüllenden Aufgaben und Arbeiten in Absprache mit dem Verband der Käserei- und Molkereifachleute unter Obmann Sebastian Wimmer erstellt, überwacht und ausgewertet.

zeitlicher Ablauf:

- 1) Im zweiten Lehrjahr erfolgt eine Vorauswahl mittels eines Leistungswettbewerbes. Nur ausgezeichnete Lehrlinge im zweiten Lehrjahr kommen für den Bundesieger in Frage.
- 2) Im dritten Lehrjahr wird der Bundeslehrlingswettbewerb durchgeführt.

Heuer wurde dieser in Zeit vom 24. bis 27. Juni 2019 abgehalten.

Die Preisverteilung erfolgte im Rahmen der Verteilung der Lehrbriefe nach der Lehrabschlussprüfung vom 4. bis 5. Juli 2019 und wurde mit einem gemeinsamen Abendessen beendet, zu dem der Verband der Käserei- und Molkereifachleute einlud.

Die drei Erstplatzierten erhielten neben einem Geldbetrag auch Einkaufsgutscheine und Fachbücher sowie einen Bildungsgutschein in beträchtlicher Höhe. Die Spender dieser Preise waren der Förderverein der TFBS Kufstein/Rotholz (freiwillige Beiträge unserer Lehrbetriebe), der Verband der Käserei- und Molkereifachleute, die VÖM (Vereinigung Österreichischer Milchverarbeiter), die Wirtschaftskammer sowie das Bundesministerium für Digitalisierung und Wirtschaftsstandort.



Im Bild von links: 2. Platz: Janisch Barbara - Weizer Schafbauern; 1. Platz: Nasahl Christina - Vorarlberg Milch; 3. Platz: Juen Gabriel - HBLFA Tirol, Foto TFBS

Lehrabschlussprüfung der Milchtechnologielehrlinge am 04./05. Juni 2019 in Rotholz



Direktion, Prüfungskommission, Branchenvertreter, Vertreter der Lehrlingsstelle der Wirtschaftskammer, der Landesinnung, der Bundesinnung und der Arbeiterkammer zollen den frisch gebackenen Facharbeiterinnen und Facharbeitern anlässlich der Verleihung der Lehrbriefe an der Tiroler Fachberufsschule für Milchtechnologie in Rotholz ihren Respekt. Foto TFBS



Vor der Verleihung der Lehrbriefe wurden herausragende Leistungen besonders gewürdigt
Foto TFBS



acht ausgezeichnete Erfolge beim Leistungswettbewerb

erste Reihe von links: Julia Kitzler – Berglandmilch Wels, Barbara Janisch – Weizer Schafbauern, Mario Scheibelreiter - Landwirtschaftliche Fachschule Pyhra, Melanie Gabl – HBLFA Tirol, Anton Eis – Käserei Plangger

zweite Reihe von links: Daniel Pilz – Ennstal Milch, Julia Spitzer – NÖM AG, Marcel Kirchmair – Bergkäserei Zillertal, Foto TFBS



Die Spannung stieg, als die drei besten Lehrlinge des **Bundeslehrlingswettbewerbes** mit Bildungsgutscheine in beträchtlicher Höhe geehrt und gefeiert wurden.

Im Bild von links: 2. Platz: Janisch Barbara - Weizer Schafbauern, 1. Platz: Nasahl Christina - Vorarlberg Milch, 3. Platz: Juen Gabriel - HBLFA Tirol, Foto TFBS



Zum Höhepunkt **die Verleihung der Lehrbriefe mit acht ausgezeichneten Erfolgen**

erste Reihe von links: Julia Kitzler – Berglandmilch Wels, Barbara Janisch – Weizer Schafbauern, Julia Lenz – Berglandmilch Voitsberg, Melanie Gabl – HBLFA Tirol, Anton Eis – Käserei Plangger Nikolaus Steiger – NÖM AG, Andreas Unterweger – Bergmilch Südtirol, Markus Resch – Bergmilch Südtirol, Foto TFBS



und zum drüberstreuen noch **vier Mal das Triple A** (Auszeichnung LAP, Auszeichnung Jahreszeugnis und Auszeichnung LWB).

Von links: Julia Kitzler – Berglandmilch Wels, Barbara Janisch – Weizer Schafbauern, Anton Eis – Käserei Plangger, Melanie Gabl – HBLFA Tirol, Foto TFBS

Abschließend wurden unsere Absolventinnen und Absolventen ihrer Verdienste um die Milchwirtschaft während ihrer Lehrzeit wegen (zahlreiche hervorragende Auftritte und Präsentationen bei Wettbewerben) vom Verband + der Käserei- und Molkereifachleute zum gemeinsamen Abendessen eingeladen.



Lernen, pauken, schwitzen, zittern, hoffen und feiern. Die Spannung ist abgefallen, der Lehrabschluss im Sack.

Herzliche Gratulation und weiterhin viel Erfolg!

Ehrung Siegfried Ruetz

Auch 2019 wurden Menschen aus Tirol und Südtirol geehrt. Von Landeshauptmann Günther Platter und seinem Südtiroler Amtskollegen Arno Kompatscher gab es großen Dank und Anerkennung für die Dienste am Nächsten. Die Geehrten setzten sich für das Gemeinwohl ein und wurden dafür am Hohen Frauentag (16. August 2019) ausgezeichnet.

„Ob in Kultur- und Sportvereinen, im Gesundheitswesen oder im Sozialbereich – in nahezu allen Lebensbereichen treffen wir tagtäglich auf Menschen, die ihre Zeit mit ihren Mitmenschen teilen, helfen, unterstützen, anpacken – sei es im Großen wie im Kleinen. Dieser Einsatz ist unbezahlbar und soll entsprechend gewürdigt werden. Denn der soziale Zusammenhalt in unserem Land, die Rücksichtnahme aufeinander und das gemeinsame Arbeiten an einer beständigen Verbesserung der Lebensqualität gehen ganz wesentlich auf den Einsatz der heute Ausgezeichneten zurück. Daher ist es uns – den

Mitgliedern der Tiroler und Südtiroler Landesregierungen sowie dem Tiroler Landtag – ein großes Anliegen, jeder und jedem Einzelnen von ihnen unseren Respekt, unseren Dank und unsere Anerkennung auszusprechen, so Landeshauptmann Platter bei seiner Festansprache.

Mit den Auszeichnungen möchte man die Tiroler und Südtiroler weiterhin dazu motivieren, Solidarität, Hilfsbereitschaft und Achtsamkeit als wichtige Werte zu verankern.

Die Liste jener Personen, die am Hohen Frauentag in der Innsbrucker Hofburg ausgezeichnet wurden, war lang. Unter den Geehrten, die Verdienstkreuze bzw. Verdienstmedaillen entgegennehmen durften, war auch ein Mitglied unseres Verbandes:

Siegfried Ruetz aus Axams konnte für seine Verdienste um die Landwirtschaft und das Gemeinwohl die Verdienstmedaille entgegennehmen.



v. l. LH Platter, Siegfried Ruetz, LH Kompatscher, Foto Land Tirol/Die Fotografen

Mit SES um die Welt – vom Pensionär zum Weltenbummler

Bericht unseres Kassiers Dipl.-Ing. Lutz Pfeffer über seinen bisher außergewöhnlichsten Einsatz für den SES Bonn in

Himalaya – Königreich Bhutan (Teil 2)

In dem folgendem zweiten Teil meines Berichtes geht es in der Hauptsache um die mit den Mitarbeitern umgesetzten Arbeiten des Molkereibetriebes, um die Milcherfassung und die gesetzten Ziele.

Zum Schluss folgt noch etwas von der für unsere Vorstellungen unglaublichen Kultur im Zusammenhang mit dem total gelebten Buddhismus.

Wenn je einer die Möglichkeit ergreifen kann und Bhutan bereisen möchte, ein **Tshechus**, egal in welcher Provinz, darf man nicht versäumen gesehen zu haben. Das ist wirklich ein absoluter Höhepunkt einer solchen Reise.

Beim Einsatzbeginn war insbesondere im Produktionsbereich noch ein großer Nachholbedarf bezüglich der Betriebshygiene und vor allem der Gebäudeinstandhaltung vorhanden. Der Boden in dem Produktionsraum als auch die Deckenpanelle mussten grundlegend saniert werden.



Vorbereitung zur Bodensanierung

Das wurde aber sehr bald durch einen Großeinsatz mit den Mitarbeitern über drei Tage hin versucht, so gut als möglich zu beseitigen. Es ist nicht alles optimal gelungen aber der allgemeine Zustand war auf jeden Fall verbessert worden.

Weitergehende Maßnahmen, welche die Produktion wie auch die Hygiene betreffen sind zwar in dem überraschend vorhandenem **HACCP-Handbuch** klar geregelt, jedoch weitgehend noch nicht umgesetzt bzw. den derzeitigen Verhältnissen nicht angepasst worden.



So etwas entsteht dann schnell, wenn es keine Überwachung und keinerlei Kontrollen von einer Aufsichtsbehörde im Land gibt. Das Eigeninteresse an der Umsetzung der HACCP-Kontrollen darf wegen der Regelung der „guten Herstellerpraxis“ aber nicht ver-

nachlässigt werden. Zugesagt wurde es mir, dass man verstärkt daran arbeiten möchte!

Die vorhandenen Anlagen machten teilweise einen ausreichend guten, brauchbaren Eindruck. Es ist eine Milcherhitzeranlage von GEA mit der Leistung von 1.000 Liter/Stunde auf einem Gestell montiert vorhanden. Dann gibt es noch einen Milchseparator mit der angepassten Leistung, der jedoch schon seit drei Jahren nicht mehr einsatzfähig ist.



Milcherhitzer mit Separator

Durch unsachgemäße Behandlung sind Spindel und Rahmabnehmer total unbrauchbar geworden. Man hatte mit einem Handschweißgerät versucht, die Bruchstellen zu reparieren, was natürlich unmöglich gehen kann. Es fehlen also nur wenige Ersatzteile, für die es zwar ein Angebot von dem Hersteller gibt, jedoch sind die Teile nach ihren Vorstellungen mit rund 2.300 € zu teuer.



Defekte Milchspindel

So erfolgt die Entrahmung über einen kleinen, offenen Separator, der jeweils zur Produktion in die notwendige Position geschoben

wird. Auf die Entrahmungsschärfe möchte ich lieber nicht eingehen.

Die Herstellung des Goudakäses erfolgt in zwei offenen Käsefertiger. Die Abfüllung des Käsebruchs in die Formen wird dann in Handarbeit mit Schöpfern vorgenommen.



Käsefertiger wird befüllt



Im Hintergrund der Milcherhitzer, rechts der Separator, links der Käsefertiger

Der Käse wird dann in den Formen zweistufig in Säulen gepresst bevor er in eine Art Salzbad kommt. Die Konzentration des Salzbad wird nicht eingestellt bzw. überwacht. Die anschließende Reifung erfolgt auf Regalen in einem eigentlich ungeeigneten Reiferaum. Auf die Käseproduktion, und deren Probleme

wird später noch umfangreicher eingegangen.



Buttermaschine

Die Butterherstellung erfolgt in einer kleinen französischen Buttermaschine. Dort wird der hochprozentige Rahm, der einige Tage gesammelt wird, eingefüllt und relativ schnell geschlagen.



Butterabpackung von Hand in Blöcken

Die fertige Butter – der Wassergehalt ist egal – wird mit „Hand“ anschließend entnommen und in Kunststoffformen gefüllt, in denen die

Butter aushärten kann. Nach zwei Tagen wird die Butter in entsprechendes Papier abgepackt.

Die Butter ist eines der Produkte, die sich in den Verkaufsstellen gut und zu einem angemessenen Preis verkaufen lässt.

Es ist außerdem noch ein Stephan Kutter vorhanden, der jedoch bisher aus Unwissenheit von keinem der Mitarbeiter bedient werden kann. So verrotten mit der Zeit die Teile, die nicht aus V²A sind. Gedacht war er für die Herstellung von Schmelzkäse. Wie die Produktion genau ablaufen soll und worin der Schmelzkäse dann mal abgefüllt werden soll, ist auch keinem bekannt.

Mein Bestreben war, diese Anlage in Betrieb zu nehmen und einen Schmelzversuch zu fahren. Leider ist jedoch gleich am ersten Tag die Vakuumpumpe kaputtgegangen und somit ist die Anlage fast in der ganzen Zeit nicht einsatzfähig gewesen. So konnten auch die angesprochenen angeblichen Fehler, warum die Anlage nie benutzt worden ist, nicht überprüft und behoben werden.



Bestückung des Stephan Kutters für Versuchszwecke mit Käse

Erst sehr kurz vor meinem Einsatzende konnte ich letztlich diese Versuche jedoch mit sehr positiv Ergebnis durchführen. Die vorhandenen Einstellfehler an der Anlage konnte ich letztlich selbst erkennen und beheben. An den Rezepturen für neue Produkte muss dann weiterhin selbständig gearbeitet wer-

den. Die Möglichkeiten dafür wurden besprochen und aufgezeigt. Dies ist vor allem notwendig, um die vielen, nicht verkäuflichen Käse wenigsten verwerten zu können.

Im Weiteren wurden notwendige und zusätzliche Installationspläne besprochen, die zu einer sicheren Produktion in der Zukunft beitragen können. Speziell steht hier die vielversprechende Produktion von Joghurt im Vordergrund, für die der Heißhalter unbedingt verlängert werden muss. Zudem fehlt ein notwendiger Homogenisator, um ein Aufrahmen der Milch zu vermeiden und die Eiweißstruktur zur Säuerung zu verbessern.

Es wurden einige Versuchsreihen mit verschiedenen Kulturen und unterschiedlichen Verarbeitungsschritten durchgeführt, die im Ergebnis vielversprechend waren. So konnten sie selbst erkennen, woran und wie sie weiter die Versuche fahren sollten, um die Ergebnisse zu optimieren.



Verkostung der Testreihen unserer Joghurtversuche

Außerdem ist es dringend notwendig, die Ersatzteile für den seit 2015 kaputten Separator zu besorgen, damit eine klare Fettgehaltseinstellung und Reinigung der Rohmilch wieder möglich ist.

Ein Produkt konnte ich, soweit die notwendigen Grundstoffe vorhanden waren bzw. besorgt werden konnten, in Versuchschargen vorstellen. Das war die Weiterverwendung der anfallenden Molke der Goudaherstellung. Hier wurde mit den vorhandenen Betriebsmitteln eine Versuchsreihe aufgebaut, um zu lernen, wie eine normale Produktion im Nor-

malzustand zu bewerkstelligen wäre. Die hergestellten Produkte fanden in größeren Verkostungsgruppen – bis hin zu den Entscheidungsträgern der **Druk Holding** – Anerkennung und es sollen die notwendigen Anlagen zu deren Herstellung angeschafft werden.



Versuchsreihen für eine Mozzarellaherstellung

Inzwischen war ein Herr S. Prajapati der Firma Shreya Engineering da. Eine indische Firma, die auch Molkereimaschinen und verschiedene Anlagen für die Abfüllung von Produkten herstellen. Es sollen Angebote geschickt werden für mindestens zwei Tanks mit Rührwerk, ein Homogenisator, ein ausreichend großer Heißhalter, eine Becherabfüller und ein Flaschenabfüller. Dann auch für die benötigten Ersatzteile für den Separator, die sie selbst nachbauen wollen?!?! (Zwischenzeitlich wurde ich jedoch gebeten ein Angebot für einen eventuellen gebrauchten Homogenisator aus Europa zu besorgen).

An einem Tag haben wir uns gemeinschaftlich die Erfassungsstruktur der Rohmilch – soweit möglich – angesehen. Die Rohmilch wird von den einzelnen Lieferanten in sehr kleinen Behältnissen zu den jeweiligen Sammelstellen im Umland gebracht.

Dort erfolgt eine Kontrolle mit einem Alkohol-Test. Eine notwendige Trennung von „guter“ und „schlechter“ Milch kann jedoch nicht überall vorgenommen werden, da oft nur ein Sammeltank dort vorhanden ist. Dann wird die Milchmenge in einem 10 Liter. Eimer ge-

messen und die Menge für die betriebliche Abrechnung festgehalten.



Sammelstelle im Bergland

Eine weitere besichtigte Sammelstelle wird seit 2008 als bäuerliche Genossenschaft betrieben. Hier beträgt die durchschnittliche Milchmenge zwischen 200 und 300 Liter am Tag.



Bauer bringt seine Milch und erzählt Geschichten

Die Organisation dort war für ihre Verhältnisse fast vorbildlich! In der dritten, besichtigten Sammelstelle ging es dann wieder etwas einfacher zu. Dort wurde auch der Cottage Cheese hergestellt.



Milchsammelstelle, selbst gebaut von 25 Milchbauern

Die Milcherzeugung bei den Bauern selbst habe ich nicht gesehen, aber anhand der Milchmenge können sie nur ein bis drei Kühe haben. Es gibt nur sehr wenige Landwirte, die eine größere Milchmenge produzieren.

Viele Kühe laufen frei in der Landschaft herum (teilweise direkt neben den Straßen, da das Gelände hier nicht so steil ist) und suchen sich das Futter selber. Ein direkter Futteranbau wird nicht betrieben. Zu dieser Zeit waren auch viele Kühe auf den abgeernteten Reisfeldern zu sehen.

Die Kühe, die ich gesehen habe, machten keinen besonders guten gesundheitlichen und ausreichend ernährten Eindruck. Die Milchleistung wird mit 3.000 bis 4.000 kg /a beschrieben. Angeliefert wird in der Regel nur die Morgenmilch. Die Abendmilch wird von den Bauern vielfach selbst verwendet. Von diesen, weiter entfernt liegenden Sammelstellen, wird die Milch von einem kleinen Milchtransporter mit Tank abgeholt. Um demnächst doch noch eine zusätzliche (und not-

wendige) Milchmenge zu erhalten ist ein weiterer Kleintransporter mit Tank bestellt worden. Er soll hauptsächlich für weiter entfernte Milchsammelstellen (drei bis acht Stunden auf schlechten Straßen) eingesetzt werden.



Milchanlieferung, Qualitätsprüfung und Mengenfeststellung in rosa Eimer

Aufgrund der geographischen Gegebenheit gibt es sehr wenige Flächen, die für eine größere Milchviehhaltung geeignet sind. Das ganze Land besteht mehr oder weniger aus hohen, steilen Bergen, die in tiefen, engen Schluchten münden.

Wenn keine Verarbeitung zu Produkten hier erfolgt, wird die Gesamtmenge entrahmt und die Magermilch zur Cottage Cheese Produktion in eine etwas entfernt liegende kleinere Produktionsstätte gebracht. Dort erfolgt dann mit einer Säure/Hitzefällung des Eiweißes die Käseproduktion. Sehr ursprünglich wird die Käsemasse mit der Hand ausgepresst und geformt. Der anfallende Rahm wird zu Butter verarbeitet.

Auf Hemmstoffe (wegen der Käse- und Joghurtproduktion) wird nicht untersucht, was aber – um Schäden zu vermeiden – sehr sinnvoll und in Zukunft notwendig wäre.

Zusätzlich wird während der üblichen Anlieferungszeit – um die Mittagszeit – auch Milch direkt von umliegenden Bauern an die KIPL in 40-Liter-Kannen selbst angeliefert. Hier wird ebenso zur Kontrolle auch nur eine Alkohol-Probe genommen. Jedoch ist es hier möglich, bei schlechter Qualität die Milch zu trennen, um sie dann hintereinander zu verarbeiten und wenn notwendig, die bessere Milch für die Goudaproduktion bzw. Joghurt

herzunehmen. Nur gemacht wird es unverständlicherweise nicht. Und klare Antworten bekomme ich auch keine.



Vereinzelte Milchkühe am Hang

Die Milchqualität ist von der Zusammensetzung sehr schwankend. Der durchschnittliche Fettgehalt liegt bei 3,9 Prozent. Der Eiweißgehalt kann zwischen 2,4 und drei Prozent schwanken, wird aber nicht regelmäßig untersucht und festgehalten. Zwar könnten mit dem vorhandenen Untersuchungsgerät viele Werte regelmäßig ermittelt werden (HACCP), dies wird aber, trotz dringender Ermahnung von mir, nicht gemacht.

Es gibt zwar eine **Warmwasseraufbereitung** damit alle Anlagen und Geräte, die manuell gereinigt werden müssen, mit warmem Wasser und geeignetem Reinigungszusatz (kein Haushaltswaschmittel) richtig gereinigt werden können. Nur benutzt wird sie, trotz mehrfacher Ermahnung, nicht! **Hygiene** muss auch dort ab sofort und dringend zum obersten Ziel bei der Lebensmittelproduktion werden!

Das derzeitige Hauptproblem bei der Produktion, ist jedoch die bakteriologische schlechte Qualität der Milch. Und hier, auch für eine

Schnittkäseproduktion von Gouda, die sehr große Anzahl der **Clostridiensporen** in der Rohmilch.



Anlieferung in 40-Liter-Kannen

Hier kann eine Verringerung langfristig nur erreicht werden, wenn gemeinsam mit den Landwirten an einem sofortigen Programm zur Senkung der Sporen und Verringerung des Keimgehaltes gearbeitet wird.



Milchsammelwagen, der auch Ware ausfährt
Hierzu sind in der Literatur sehr viele Berichte und Empfehlungen vorhanden, die ich auszugsweise in englischer Sprache, unter anderem von der Schweizerischen Milchwirtschaft übergeben habe. Dort gibt es speziell auch für die Vorsorge zur Käseherstellung ausreichende Hinweise, wie z.B.

„Die Kontamination von Milch mit Buttersäurebakterien kann vermieden werden, wenn die bekannte Gute Herstellungspraxis zur Milchgewinnung angewandt wird. Die Milch enthält beim Austritt aus den Zitzen keine Buttersäurebakterien. Diese unerwünschten Keime gelangen während des Melkens aus Hygienemangel in die Milch.

Eine gute Herstellungspraxis, die eine buttersäurebakterienarme Milchproduktion gewährleistet, beinhaltet in unseren Breiten bekannte Maßnahmen. Aber in diesen „Entwicklungsländern“ ist es äußerst schwierig das umzusetzen.

Da Buttersäurebakterien die Ursache kostspieliger Fabrikationsfehler sind, soll die Milch regelmäßig auf diese Bakterien hin untersucht werden.



Teile vom Separator werden auf dem Boden mit kaltem Wasser gereinigt

Wenn jedoch nichts geschieht, dann ist es sinnvoller keinen Goudakäse mehr zu produzieren. Das ist besser als immer nur unverkäuflichen Käse, weil dieser stark gebläht ist und auch seine Form verliert etc., herzustellen.

Ein Widerspruch entsteht, wenn man Molke für ein Molketränk haben will. Es ist zu überlegen, ob dieser dann notwendigerweise zu produzierende Käse nicht weiter, wie zum Beispiel zu Mozzarella verarbeitet werden kann. Eine neue Möglichkeit ist aber auch nun gegeben, seit der Kutter wieder einwandfrei läuft.

Zwischenzeitlich habe ich die Meldung erhalten, dass der in großen Mengen vorhandene

und unverkäufliche Käse, wie ich ihnen gezeigt habe, jetzt zu Schmelzkäse verarbeitet wird. Der als „Prozess Cheese“ genannt Käse, kommt bei einigen „Test-Kunden“ gut an und trägt somit zur Verlustvermeidung bzw. -verminderung bei.



Gebläther Käse (Clostridien)

Es wurden auch einige Joghurt Handversuche durchgeführt, mit teilweise im Ansatz guten Ergebnissen. Das Herstellungssystem ist beschrieben und vermittelt und auch erkannt, auf welche Parameter es ankommt. Aber wegen der schlechten Straßenverhältnisse ist es jedoch nicht sinnvoll, einen stichfesten Joghurt zu produzieren. Dieser wäre in der Struktur vollkommen zerstört (Molkenlässig) bis er beim Verbraucher ankommt. Darum ist meine eindeutige Empfehlung, einen gerührten Joghurt zu produzieren. Entweder Natur, gesüßt oder mit Früchten. Hierfür sind jedoch neben neuen Tanks zur Bebrütung auch noch andere Zutaten notwendig, für die eine Beschaffung noch ansteht bzw. geklärt werden muss (siehe auch Liste der zu beschaffenden Anlage). Außerdem fehlt ja auch noch eine möglichst keimfreie Abfüllung dieser Produkte.

Die Versuche für die gewünschten Molkegetränke waren anfänglich sehr schwierig, da keine richtige Fruchtzubereitung vorhanden war. Am Anfang haben sie mir frische Äpfel gebracht, „die gibt es hier zu kaufen und wären doch prima“. So habe ich für die ersten Versuche die Äpfel geschält, gekocht und versucht etwas Ähnliches wie eine Fruchtzubereitung herzustellen. Das wurde, wie man sich vorstellen kann, nicht so wie gewünscht. Die nächsten Testreihen habe ich dann mit

gekaufter Marmelade gemacht. Die besten Ergebnisse haben wir letztlich mit Mangomarmelade, die keine Fruchtstücke enthielt (die zu Boden sinken können) erreicht. Diese Abfüllung wurde dann auch bei verschiedenen Gelegenheiten zur Verkostung verteilt und auch bei der DHI vorgestellt. Alle bewerteten das Produkt als ausgezeichnet. Wenn meine Vorschläge zur Besorgung von der richtigen Fruchtzubereitung klappen, dann könnten sie mit der Produktion beginnen. Gemeinsam mit dem Innenminister haben wir auch einen sehr gut klingenden Produktnamen dafür kreiert. Alles ist bestens vorbereitet!



Einblick in ein **Tshechus**

Ich hatte verschiedene Molkegetränkemuster sowie auch einige Käsemuster wie z.B. einen Bergkäse aber auch zum Vergleich einige Goudakäse mitgenommen. Alle wurden gemeinsam verkostet. Sie haben einen sehr großen Anklang gefunden und vor allem die Verpackung dient ihnen als Vorlage, wie zukünftig die gesamte Gestaltung für den Verkauf ansprechen angepasst werden könnte.

Das Ergebnis meines Einsatzes lässt sich wie folgt zusammenfassen.

Es war, gemessen an der beschriebenen Herausforderung, ein recht zufriedenstellendes Ergebnis. Ich konnte das Personal, soweit es möglich war, zu einer besseren Produktion und Hygiene in dieser kurzen Zeit schulen und heranführen. Wir haben gemeinsam Fahrpläne für die Produktion erstellt, um in Zukunft selbständig eine neue Joghurt-, Käse- und Molkengetränkeproduktion durchzuführen. Auch wenn die Zusammenhänge in der Tiefe nicht immer verstanden wurden, so werden schon die kommenden Produktionen beim „Processing Cheese“ bereits gut verkaufbar sein. Das war eines der gewünschten Ziele.

Es besteht auch weiterhin eine ständige Beratung von mir von hier aus um bei Schwierigkeiten unterstützend eingreifen zu können. (Dank der neuen Medien mit Bild und Ton!)

Für die wirtschaftliche Verbesserung der Unternehmung wurden eingehend Möglichkeiten besprochen, wie man notwendigerweise den Absatz steigern könnte. Auch hier habe ich eine angemessene politische Unterstützung erreicht, das zu ermöglichen.

Der Auftraggeber möchte dazu auch unbedingt die notwendigen Anlagen- und Gebäu-

deinvestitionen umsetzen. Was ich auch, angesichts der zu erwartenden wirtschaftlichen Verbesserungen, für sehr wahrscheinlich halte.

Inzwischen, nach über einem Jahr stehen wir wieder per WhatsApp bzw. per Mail in ständigem Kontakt.

Abschließend kann ich nur sagen, dass es mein bisher in vieler Hinsicht aufregendster und vielleicht auch anspruchsvollster Einsatz für den SES war. Was auch mit an der sehr unterschiedlichen Kultur des Landes zu der uns gewohnten lag. Besonders erwähnenswert ist die intensive Teilnahme an dem viertägigen Buddhistischen Festival, oft als Ehrengast. Alle waren stets bemüht meinen Aufenthalt so angenehm wie möglich zu gestalten.

Und da möchte ich Mr. Ugyen Dendup, den CEO hervorheben, er hat sich jederzeit sehr um mich gekümmert, hat mich mit vielen interessanten Menschen zusammengebracht, und somit das Land Bhutan, die Menschen und auch die Kultur nähergebracht. Ihm gilt mein besonderer Dank. Alles hat mich sehr und nachhaltig beeindruckt.

Da es hier den Rahmen sprengen würde, folgt der Bericht zum **Tshechus** das nächste Mal.



Molke-konzentrat 28%

Membrananlage RO High™

Ihr Gewinn liegt auf der Straße.

Mit dem ALPMA RO High™-Verfahren sparen Sie

- ▲ bis zu 80% Transportkosten
- ▲ bis zu 50% Energiekosten im Vergleich zu einem Eindampfer

In einer RO High™-Membrananlage wird Molke in einem Arbeitsschritt direkt von 6% auf ein Molkenkonzentrat mit 28% Trockenmasse aufkonzentriert. Das ist nicht nur wirtschaftlich attraktiv, sondern schont auch nachhaltig unsere Umwelt durch einen deutlich reduzierten CO₂-Ausstoß.

Sprechen Sie uns an – wir berechnen gerne auch Ihr Einsparungspotential.

LTH Dresden: Salzbunger Str. 38|40 01279 Dresden www.lthdresden.de Eine Niederlassung der ALPMA Alpenland Maschinenbau GmbH

Prozesstechnik
Milch- und Molke-technologie
Membranfiltration
CreamoProt®

ALPMA

Am 7. November 2016 konnte der Sennereiverband Südtirol seinen 70. Geburtstag feiern. Von einem Ein-Mann-Betrieb hat er sich zum größten Dienstleister für die Milchwirtschaft, zu dem Kompetenzzentrum in Sachen Milch in Südtirol entwickelt. Ein Verdienst, der zum größten Teil Alfons Hainz zuzuschreiben ist, Geschäftsführer des Verbandes von 1967 bis 2005, der am 12. Dezember 2019 seinen 80. Geburtstag feiern konnte.

Alfons Hainz wurde am 12. Dezember 1939 in St. Johann im Ahrntal als viertes von sechs Kindern geboren. Im elterlichen Familienbetrieb auf dem „Kotterstegerhof“ lernte er die Berglandwirtschaft von der Pike auf kennen. Bereits mit sechs Jahren hütete er die Kühe auf der elterlichen Stegeralm in Heilig Geist.

Mit dem Besuch der Landwirtschaftlichen Landeslehranstalt im Jahr 1958/59 verschlug es ihn in das schöne Imst in Tirol, wo Hainz nicht nur seine erste berufliche Ausbildungsstätte, sondern auch seine zukünftige Frau Gudrun fand, mit der er seit 1965 verheiratet ist.

Eine Lehre im Molke-reiwesen und der Besuch der Handelsschule in Innsbruck folgten.

Anschließend zog es ihn an die Bundeslehranstalt für Milchwirtschaft in Wolfpassing in Niederösterreich.

Nach der dortigen Ausbildung übernahm Alfons Hainz 1963 die Stelle eines Molkereifachmannes in der Lehrmolkerei in Imst und wechselte 1964 in der Molkerei Meggle in Wasserburg am Inn.

In der Großmolkerei Meggle arbeitete er sich in kurzer Zeit zum Abteilungsleiter empor.

Von ganz Groß ging es dann zu ganz Klein zurück in die Heimat.

Ab dem ersten Jänner 1967 übernahm Alfons Hainz nämlich den Südtiroler Sennereiverband. Dieser bestand damals als Einmann-Betrieb, Hainz musste alles selbst machen.

In den Dutzenden kleinen Dorfsennereien wurde die Milch nach Menge bezahlt und nicht nach Qualität, dementsprechend war die Qualität der produzierten Güter und der Frischmilch nicht gerade berauschend.

Von allen Sennereien und Molkereien nahm Hainz seinerzeit Frischmilchproben und ließ sie in Österreich und Deutschland analysieren, da dafür in Südtirol keine Möglichkeiten bestanden. Die Resultate dieser Proben waren erschreckend, schlicht katastrophal.

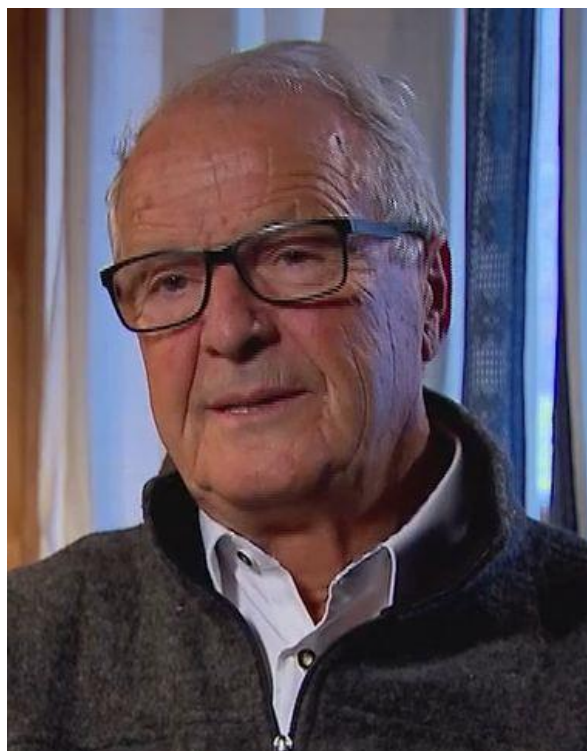
Schritt für Schritt wurden Maßnahmen zur Verbesserung der Milchqualität durchgesetzt, im Jahr 1972 das Labor am Sitz des Sennereiverbandes in Betrieb gesetzt. Gleichzeitig wurde erstmals der Milchauszahlungspreis an Qualitätsparameter und Inhaltsstoffe ausgerichtet. Für bessere Qualität gab es mehr Geld.

Ab 1976 weitete der Verband seine Beratungstätigkeit noch mehr aus. Die Hofberatungs-

stelle wurde eingesetzt und die Milcherzeugerberatung fixiert. Konkret galt es, den damals zum Teil desolaten Melkmaschinenpark auf Vordermann zu bringen und den Bauern entsprechende Aufklärungen zu bieten.

Der Qualitätsgedanke wurde immer weitergetragen, sodass Mitte der 70er-Jahre die Südtiroler Qualitätsmarke zum Tragen kam. Damit wurden auch die Qualitätserhebungen im Laboratorium sukzessive ausgeweitet und auch für die Mitgliedsbetriebe übernommen. Nach und nach wurden auch finanzielle Mittel für Marketingmaßnahmen rund um die bäuer-

Alfons Hainz



Ein Achtziger

lichen Produkte freigestellt, sodass auch der Verkauf angekurbelt werden konnte.

Mit der Umsetzung des Autonomiestatuts wurden Mitte der 70er-Jahre zusätzliche Kompetenzen an den Sennereiverband delegiert. Im Jahr 1975 wurde der Verband als Schaltstelle für die Förderung der Südtiroler Milchwirtschaft gesetzlich verankert. Durch massive Investitionen in die Milchhöfe wurde deren technische Ausstattung modernisiert. Zudem wurde der Transportkostenbeitrag eingeführt, der in drei Stufen unterteilt ausbezahlt wird. Das brachte mit sich, dass ab diesem Zeitpunkt die Transportkosten für alle Bauern gleich waren. Bergbauern waren also nicht mehr benachteiligt, was zu einer gewaltigen Steigerung der Milchlieferung führte.

Ende der 1990er Jahre erfolgte die Umstellung auf die gentechnikfreie Fütterung. Südtirol als absolut gentechnikfreie geschlossene Zone brachte damals einen Mehrwert, der eine unschlagbare Marketingbotschaft und letztlich einen höheren Preis für die Endprodukte bedeutete.

Alfons Hainz ist es zweifelsohne gelungen, in diesen Jahren seines Wirkens einen starken und fachlich anerkannten Verband zu schaffen, welcher der Südtiroler Milchwirtschaft, den Milchbauern und den Sennereigenossenschaften bzw. Milchhöfen heute ein unentbehrliches Rückgrat bietet und zum Wohle aller arbeitet.

Von dem Südtiroler Dreigestirn – Äpfel, Milch und Wein – steht Alfons Hainz für die Milch, aber auch zum Wein hat er Verbindungen. 1979 hat er in Sankt Magdalena bei Bozen ein Haus gekauft, das damals nur über Treppen erreichbar war. Nachdem er 1987 einen kleinen Weinacker dazu erworben hat, konnte er in Absprache mit den Nachbarn eine Zufahrt zum Haus schaffen. Ein wenig Trauben verarbeitet er selbst zu Magdalener Wein, den Rest liefert er in die Kellerei – uns hat er auch schon Kostproben von seiner Eigenproduktion gebracht. Daneben ist Alfons Hainz auch ein leidenschaftlicher Jäger, sodass im in der Pension nicht langweilig ist. Obwohl, in Pension ist ein Milchwirtschaftler eigentlich nie, seine Erfahrung und sein Rat sind immer gefragt.



Am 16. Oktober 2019 feierte unser Mitglied Martin Knoblechner seinen 80. Geburtstag.

Martin Knoblechner wurde am 16. Oktober 1939 als achttes von zehn Kindern einer Bergbauernfamilie in Oberwang bei Mondsee geboren.

Nach dem Besuch der Pflichtschule arbeitete er am elterlichen Anwesen.

Am 1. Februar 1956 trat er als Landarbeiter bei Johann Fischer in Oberwang 31 in den Dienst ein und hatte dort zwei Ochsen und ein Pferd zu versorgen. Im Winter besuchte er einen landwirtschaftlichen Fortbildungskurs.

Bereits am 1. September 1957 kam Martin Knoblechner in die Käsereigenossenschaft Loibichl am Mondsee als Molkerei- und Käserlehrling.

Während seiner dreijährigen Lehrzeit besuchte er in Linz die gewerbliche Berufsschule für Molker und Käser. Seine Lehrherren waren Herr Karl Wendtner und Herr Leonhard Zass.

In Loibichl wurden Mondseerkäse, Tilsiter, Emmentaler und Butter erzeugt.

1960 legte er die Gehilfenprüfung „mit Erfolg“ ab und von 1960 bis 1961 leistete er seinen Präsenzdienst beim österreichischen Bundesheer.

Bis 1962 arbeitete er weiterhin in der Käserei Loibichl.

Am 1. Oktober 1962 kam Martin Knoblechner auf Betreiben des damaligen Käsereiinstruktors, Herrn Oberinspektor Georg Stoll, als Oberkäser zur Käsereigenossenschaft Harberpoint. Dort wurden täglich 5.000 Liter Milch zu österreichischem Stangenkäse (Tilsiter) und 3.000 Liter Milch zu drei Laib Emmentaler verarbeitet.

Von November 1963 bis Mai 1964 absolvierte er in Rotholz den Gehilfen-Speziallehrgang und legte nochmals die Gehilfenprüfung vor der Tiroler Landeslandwirtschaftskammer ab. Im Winter 1964/1965 besuchte er abends einen Meisterkurs in Salzburg und legte am 24. Februar 1965 vor der Kammer der ge-

werblichen Wirtschaft in Salzburg die Meisterprüfung mit „gutem Erfolg“ ab.

1966 hat Martin Knoblechner geheiratet. In den nächsten Jahren bekam er drei Töchter.

Bereits im Jahre 1963 wurde in Haberpoint mit der Erzeugung von Blockemmentaler begonnen und dabei sehr viel Pionierarbeit geleistet: Pressformen und Reifungskisten mussten entwickelt und ausprobiert werden, was sich für die Erzeugung von Blockemmentaler am besten eignete.

Im Jahr 1965 hat sich die Käserei-genossenschaft Haberpoint mit der Molkerei-genossenschaft Frankenmarkt fusioniert und 1966 wurde mit dem Neubau der heutigen Vöcklakäserei in Pöndorf begonnen. Am 1. April 1969 wurde der Betrieb mit 35 Block Emmentaler täglich und 5.000 Liter Milch zu Stangenkäse (Tilsiter) aufgenommen.

Am 1. Januar 1972 wurde Martin Knoblechner zum Geschäftsführer der Vöcklakäserei-Pöndorf registrierten Genossenschaft mit beschränkter Haftung bestellt. In Würdigung seiner Verdienste wurde ihm am 10. November 1984 vom Raiffeisenverband Oberösterreich der Titel „Direktor“ verliehen.

Die Milchanlieferung lag zuletzt bei 60.000 Kilogramm täglich und die Erzeugung wurde auf 55 Block Emmentaler pro Tag ausgeweitet.

Während seiner Tätigkeit als Käsereileiter wurde der gesamte Maschinenpark erneuert und auf Milchsammelwagen umgestellt. Sein oberstes Ziel war immer die Rohmilch- und Käsequalität.

Bei diversen Käseprämierungen erreicht die Vöcklakäserei stets sehr gute Platzierungen und zwei Mal erlangten sie den ersten Preis (österreichweit).

Nach mehr als vierzigjähriger Tätigkeit in der Milchwirtschaft ist Martin Knoblechner mit 1. Dezember 1997 in den sicherlich verdienten, dauernden Ruhestand getreten.

Gerade seine Generation hat einen großen Aufschwung und Umstellung in der Milch- und Landwirtschaft miterlebt und mitgestalten dürfen.

An Auszeichnungen erhielt Martin Knoblechner das Silberne Raiffeisendiplom vom Raiffeisenverband Oberösterreich und die Goldene Verdienstmedaille des Schärdinger Oberösterreichischen Molkereiverbandes. 1995 bekam er die Schärdinger Ehrennadel in Gold.

Martin Knoblechner war über 40 Jahre in der Milchwirtschaft

und kann auf eine sehr gute und zufriedenstellende Tätigkeit in der Milchwirtschaft zurückblicken – besonders die gute Freundschaft und Zusammenarbeit zu/mit seinen Berufskollegen.

Direktor Martin KNOBLECHNER



ein Achtziger



Vielleicht hat der eine oder andere dieses Foto in der „Kronen“-Zeitung gesehen, wo der damals vierjährigen Sepp Schroll im Jahr 1943 mit seiner Schwester Fini beim Kasperbauer in Aschau bei Kirchberg die Sonne genoss und womit ihm zum 80. Geburtstag gratuliert wurde.

Geboren wurde Josef Schroll am 24. Juni 1939 in Aschau bei Kirchberg, wo er auch die Volksschule besuchte.

Als Käserlehrling war er bei der Firma Achthorner auf einigen Almen sehr erfolgreich tätig.



Die Lehrabschlussprüfung an der Bundeslehr- und -versuchsanstalt für Hartkäserei in Rotholz legte er mit ausgezeichnetem Erfolg ab.

Von 1965 bis zu seiner Pensionierung 2001 war er in der Sennerei Hatzenstädt, nach seiner abgelegten Meisterprüfung als Betriebsleiter, tätig.

Der Höhepunkt seiner Berufskarriere war 1990, als ein Hatzenstädter Naturemmentaler bei den Käseweltmeisterschaften in Wisconsin (USA) zum Sieger aller Klassen und damit Weltmeisterkäse gekürt wurde.

Aus diesem Anlass wurde ihm auch die Verdienstmedaille vom Land Tirol überreicht.

Josef SCHROLL



ein Achtziger

Seit 1963 verheiratet mit seiner Martha genießt er nun den Ruhestand im Kreise seiner Familie mit vier Kindern, neun Enkeln und drei Urenkeln.

Mit seiner Martha war er auch ganz sportlich hoch zu Rad bei unserem Frühsommerausflug auf die Burgeralm dabei.

Zum 80. Geburtstag gratuliert die Tiroler Milchwirtschaft dem Jubilar und bedankt sich Auch Lorenz Stecher konnte heuer am Nationalfeiertag seinen 80. Geburtstag feiern.

Geboren wurde Lorenz Stecher am 26. Oktober 1939 in Langtaufer, in der nordwestlichen Ecke Südtirols (Dreiländereck). Dort ist er aufgewachsen. Er besuchte die Pflichtschule und begann bereits als Kind als Hütbub bzw. Knecht das Brot selbst zu verdienen.

Im Februar 1957 wurde Lorenz Stecher als Lehrling in der Sennereigenossenschaft Burgeis aufgenommen.

Vom Mai 1959 bis Herbst 1960 setzte er die Lehre in der Ementalerkäserei Tanheim bei Familie Obwaller fort (vermittelt durch Dr. Otto Wassermann, damaliger Direktor in Rotholz).

Bei Hans Obwaller schaute er das erste Mal in ein Mikroskop, um die Käseereikulturen zu kontrollieren.

Ebenfalls das erste Mal erhielt er einen Lohnzettel mit Feiertags, Nachts- und Sonntagszuschlägen.

Vor allem aber lernte er seine zukünftige Frau Maria kennen, die aus Vils bei Reutte stammt.

Vom Herbst 1960 bis Frühjahr 1961 besuchte er den Käseereihilfenkurs in Rotholz.

Es folgte dann der 17-monatige Militärdienst in Italien (Turin).

Vom März 1963 bis November 1964 galt sein Einsatz wieder der Milchwirtschaft und zwar in der Sennerei Achenkirch.

Vom November 1964 bis Februar 1967 hat Lorenz Stecher bei der Firma J. A. Meggle in Wasserburg/Inn (Bayern) die Weichkäserei und die kontinuierliche Butterung gelernt bzw. praktiziert.

für seine langjährige und erfolgreiche Arbeit.

Es folgte von Februar 1967 bis Juni 1967 der Besuch des Molkereimeisterkurses mit Meisterprüfung in Weihenstephan. Anschließend

kehrte Lorenz Stecher nach Südtirol zurück und nahm am 1. August die Tätigkeit in der Sennerei Toblach auf. Von 1973 bis 31. März 1998 war er schließlich im Milchhof Bruneck für die Käserei zuständig.

Anschließend trat er in den Ruhestand. Drei Sommer lang käste er auf einer Alm mit insgesamt 30 Stück Vieh, davon zehn Milchkühe.

Nachdem Käsemeister Thomas Thaler, der als Kursleiter für die bäuerliche Milchverarbeitung auch in Südtirol Kurse an der Fachschule für Landwirtschaft Dietersheim angeboten hat, aufgehört hat, übernahm Lorenz Stecher für einige Jahre diese Tätigkeit.

Als beim Milchhof Bruneck ein Landwirt anfragte, ob man dort jemand wüsste, der ihn das Käsen lehrt, kam Lorenz

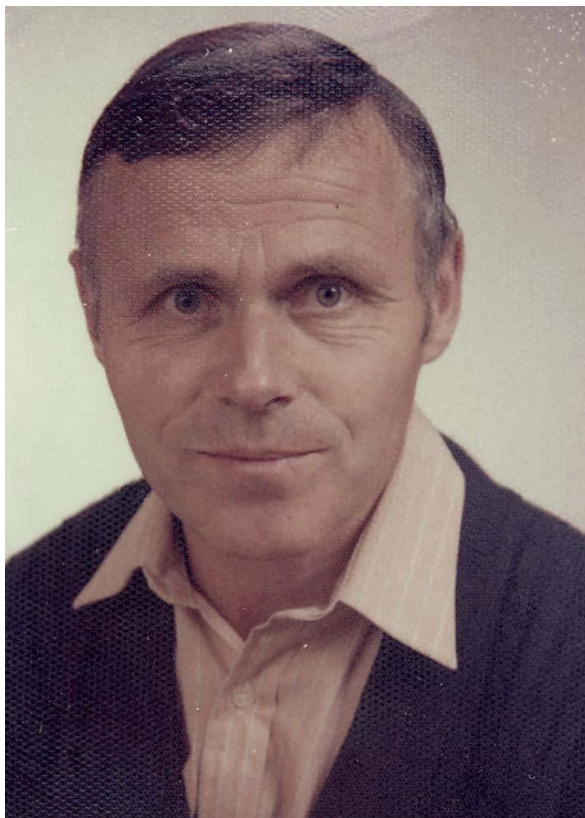
Stecher das erste Mal in Kontakt mit der Familie Luca, Marina und Paul Crazzolara aus Abtei (St. Kassia).

Zuerst ist er nur hingefahren, um ihnen das Käsen zu zeigen. Geworden sind daraus vierzehn Jahre, in denen er die täglich produzierte Milchmenge von tausend bis 1.300 Liter verkäst hat, bis zu seinem 75. Geburtstag.

Aber im Ruhestand ist er deswegen noch lange nicht, im letzten Sommer ist er gebeten worden, ob er auf einer Alm im Ahrntal das Käsen zeigt.

Wann immer es ihm (und seiner Frau) ausgegangen ist, ist er bei unseren Ausflügen dabei gewesen und wir haben uns sehr gefreut, ihn auch heuer in Venetien begrüßen zu dürfen.

Lorenz Stecher



Ein Achtziger

Ein Bengel für Emma – auch Engel können einsam sein

Emma war ein Engel. Das sagten jedenfalls alle zu ihr und zwar immer dann, wenn Emma ihnen geholfen oder einen Gefallen getan hatte. Das geschah oft, denn Emma konnte nicht „Nein“ sagen. Eine Bitte um Hilfe mit Nein abschlagen? Das brachte sie nicht übers Herz und so war Emma immer mit irgendetwas für irgendjemanden beschäftigt. Das war schon so, als Emma in den Kindergarten ging und in die Schule. Es blieb auch später so, als Emma studierte und Lehrerin wurde und viele Jahre in der Grundschule unterrichtete. Stets war Emma für alle da, weniger für sich selbst.

„Emma, du bist ein Engel! Bleib so! Du hast ein großes Herz für andere.“

Wie oft hatte Emma diese Worte vernommen. Emma, der Engel mit dem großen Herzen. Emma, der einsame Engel.

Auch heute fühlte sich Emma einsam. Sie hatte an diesem Sonntag die Kinder ihrer Freunde betreut, hatte mit ihnen gespielt, gelernt, gebastelt, Lieder gesungen, gekocht, gebacken und Gutenachtgeschichten erzählt. Den ganzen Tag war sie mit ihnen zusammen gewesen, während ihre Freunde mit der alten Clique, ihrer gemeinsamen Clique, eine Wanderung in die Berge machten. Eine Wanderung ohne Emma. Von vorneherein war es selbstverständlich gewesen, dass sie bei den Kindern blieb. Wer auch sonst? Engel wem Engel gebührt.

Ein bisschen bitter lachte Emma auf, als sie am Abend nun durch die vorweihnachtlichen Gassen des Städtchens schlenderte. Die Gasthäuser und Cafes hier waren gut besucht. Beim Vorbeigehen schielte Emma durch die Fenster. Sie war hungrig. Nach einem netten Gespräch bei einem Wein und einer Pizza oder einem Suppentopf. Hungrig nach dem Leben, dem anderen Leben, das sie kaum kannte. Ein Leben, zu dem Engel keinen Zutritt hatten.

Sie seufzte. Dann wandte sie sich ab und bog in die Straße, die zu ihrer Wohnung führte.

Ein Licht strahlte ihr von ihrem Küchenfenster entgegen. Ein Licht, das von einem hell leuchtenden kleinen Engel aus Glas ausging, der auf dem Fensterbrett stand. Ein Engel, der ein Herz in seinen Händen hielt.

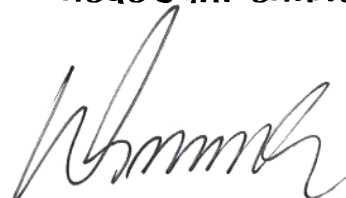
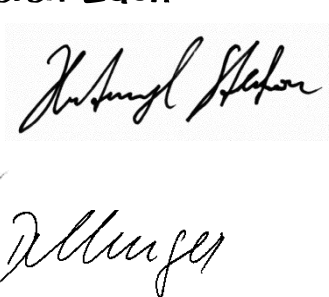
Emma staunte. Dann hörte sie ein Geräusch und wandte sich um.

Da stand der neue Nachbar. Sie hatte ihm gestern beim Einzug geholfen. Einfach so, weil sie da war und seine Umzugshelfer nicht. „Danke, Engel!“, hatte er ihr zugerufen und sie hatte geantwortet: „Emma. Einfach Emma und ohne Engel.“

„Guten Abend, Emma ohne Engel“, sagte er nun und deutete zum Fenster. „Ein Engel erwartet Sie bereits und ein ‚Bengel‘ fragt bescheiden und hungrig an, ob Sie Lust auf ein Abendessen in einer gemütlichen Gaststube hätten?“ Er zwinkerte ihr zu, zögerte. „Und, haben Sie ... Lust?“, fragte er dann vorsichtig.

Emma lächelte und nickte. Er wusste ja nicht, dass sie Bitten fast nie mit einem „Nein“ beschied.

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

Österreichische Post AG
Info.Mail, Entgelt bezahlt

