

Neue Technik in der alten Käserei

Genossenschaft Gunzesrieder investieren zwei Millionen Euro in moderne Ausstattung – und setzen auf Molke-Gas

Blaibach/Gunzesried Die Sennerei-genossenschaft Gunzesried hat aufgerüstet mit einer vollautomatischen Produktion für Bergkäse, Emmentaler und verschiedene Schnittkäsesorten. High-Tech ist auch die Art und Weise, wie das Überbleibsel der Käseproduktion, die Molke verwertet wird. Sie wird nicht mehr, wie vorher üblich, zu Schweinemästern in der Region gekarrt. Sie vergärt vor Ort. Dadurch entsteht Gas, das 20 000 Liter Heizöl ersetzt. „In dieser Größe ein Novum in Bayern“, sagt Peter Haslach, Zweiter Vorsitzender der Sennerei-genossenschaft. Über zwei Millionen Euro sind in die Modernisierung investiert worden.

Eigentlich ist Molke ein tolles Produkt, sagt Haslach. Schließlich gibt es Drinks aus Molke oder auch Badezusätze. „Aber für

unsere Molke interessiert sich kein großer Anbieter.“ 20 000 Liter wöchentlich seien zu wenig. Und selber vermarkten? Da winkt Haslach ab. Die Gunzesrieder sind auf Käse spezialisiert. 130 Tonnen produzieren sie jährlich. Dabei fallen 1,2 Millionen Liter Molke im Jahr an, am Tag ungefähr 22 volle Badewannen (3000 Liter). Aber Molke kann nicht in der Kläranlage gereinigt werden, darf nicht ins öffentliche Kanalnetz fließen. Eiweiße und Fett seien das Problem, sagt Haslach.

Er machte sich auf Spurensuche, um dieses Problem lösen zu können – und wurde fündig. Er fand heraus, dass es schon vor vielen Jahren Versuche gab, Molke zu vergären, um Gas zu gewinnen. Eine deutsche Firma habe sich darauf spezialisiert und auch eine Lösung für die Gunzesrieder erarbeitet. Die Molke wird nun gelagert, vergärt – und so entsteht Gas. Das wird

zum Heizen in der Sennerei genutzt, auch für die Produktion verwendet. Auf Öl verzichten die Genossen. „Als Reserve haben wir einen Tank mit Flüssiggas. Im Notfall schaltet die Anlage automatisch darauf um.“ Und ein zweiter Vorteil. Die Reste aus der Vergärung dürfen nun in die Kanalisation fließen. Ganz legal. Durch das 20-tägige Vergären reduzierten sich die für die Kläranlage problematischen Anteile der Molke um 90 Prozent, sagt Haslach.

Nicht nur die Molkevergärung ist hochmodern, auch die neue Produktionsanlage. Aus Tankwagen wird die Milch in die Sennerei gesaugt. Vollautomatisch läuft auch die Rohmasse für den Käse aus dem 5200 Liter fassenden Kupferkessel in Formen und in die Presswanne. 1000 große Bergkäseleibe (Durchmesser 60 Zentimeter) lagern im Keller, ein neues Schnittkäselager

für 1500 kleine Laibe (bis 30 Zentimeter Durchmesser) ist gebaut worden. Besucher können von außen durch ein großes Fenster hineinschauen. Die gesamte Produktion ist nun im Untergeschoss.

Neue Brotzeitstube

Im Erdgeschoss gibt es eine neue, kleine Brotzeitstube neben dem Käseladen. Dort wird die Hälfte der Produktion verkauft. Die andere Hälfte geht in die Gastronomie und an Einzelhändler in der Region und an Kunden, die übers Internet bestellen. Die zehn Teilzeitkräfte im Laden verschweißen bestellte Portionen in Folie und verschicken sie. „Wir verarbeiten 1,3 Millionen Liter Milch jährlich“, sagt Haslach. Die stammt von zwölf Bauern. Alle sind aus Gunzesried. Und alle sind an der Genossenschaft beteiligt.

Sie profitieren vom eigenen Ge-

schaft. „Ja, wir bekommen mehr als 40 Cent pro Liter Milch“, sagt Alexander Bühler, der der Genossenschaft vorsteht. Er ist selbst Landwirt. Die großen Molkereien zahlen hingegen derzeit weit unter 30 Cent. Das liegt wohl auch daran, dass es zu viel Milch auf dem Markt gibt. Denn die Bauern dürfen seit einem Jahr mehr produzieren, die sogenannten Milchquote gibt es nicht mehr. Die Gunzesrieder aber haben ihre Quote beibehalten, denn sie wollen ihren Käse knapp und damit begehrt halten. (sir)

Tag der offenen Tür in der Sennerei in Gunzesried am Donnerstag, 5. Mai ab 11 Uhr. Um 13 Uhr segnet Pfarrer Ried die neue Produktion. Die Musikkapelle Bihlerdorf-Ofterschwang spielt auf. Die Brotzeitstube öffnet erstmals ihre Pforten. Dort gibt es unter anderem auch in der Sennerei hergestelltes Eis.

Erster Vorsitzender Alexander Bühler (rechts) mit Käsemeister Benedikt Kaufmann und zweitem Vorsitzendem Peter Haslach im Bergkäselager, wo 1000 Laibe reifen.



Mitte des letzten Jahrhunderts war viel Handarbeit gefragt beim Käsemachen. Die Käsemasse wurde mit einem großen Tuch per Hand aus einem der vier Kessel geholt. Rechts ist Franz Müller zu sehen, der bis 1995 als Käser tätig war, links der damalige Käsemeister Xaver Mayer. Foto: Sennereigenossenschaft Gunzesried

Sennerei Gunzesried

- **Gegründet** 1892 als Genossenschaft mit damals 40 Bauern aus dem Tal. Heute gehören der Genossenschaft 21 Mitglieder an, davon sind 12 noch aktive Landwirte.
- **Vorstand** Alexander Bühler (Peter Haslach (Rechner, Geschäftsführer) und Adalbert Waibel
- **Produktion** 130 Tonnen Käse, knapp die Hälfte davon Bergkäse.

- **Käsemeister** ist Benedikt Kaufmann. Er arbeitet mit einem Gesellen und einem Lehrling. Im Verkauf sind zehn Teilzeitkräfte tätig.
- **Vertrieb** über den eigenen kleinen Käseladen und die neue Brotzeitstube, auch über die regionale Gastronomie und das Internet.
- **Umsatz** etwa 1,6 Millionen Euro jährlich.

- **Modernisierung** Zwei Millionen Euro für eine neue Produktion samt modernem Heizsystem über Molkevergärung.
- **Staatliche Förderung** 90 000 Euro über das europäische Förderprogramm Leader, 200 000 Euro Marktstrukturförderung des Landwirtschaftsministeriums in München. (sir)



Hightech in der Käseküche: Vieles läuft heute vollautomatisch ab in der Sennerei in Gunzesried. Es gibt nicht mehr vier kleine, sondern einen großen Kupferkessel zum Käsemachen. Automatisch läuft die Käsemasse von dort in Formen aus Edelstahl oder Kunststoff. Im Vordergrund steht die Emmentalerpresse. Fotos (2): C. Conradi