

# Ganz nach den eigenen Vorstellungen gebaut

Milchwerke Schwaben nehmen neue Käserei in den Vollbetrieb



Die Milchwerke Schwaben haben auf dem Betriebsgelände in Neu-Ulm mit einer Investition von 23 Mio. € eine komplett neue Käserei errichtet (Foto: MW Schwaben)

Die Milchwerke Schwaben haben auf dem Betriebsgelände in Neu-Ulm mit einer Investition von 23 Mio. € eine komplett neue Käserei errichtet. In der Startphase ist sie auf 30.000 t Schnittkäse ausgelegt, kann aber später auf über 40.000 t Produktion erwei-

tert werden. molkerei-industrie war für eine exklusive Reportage vor Ort.

An sich hatte die Genossenschaft sich schon seit Längerem mit dem Gedanken getragen, die im Grunde noch aus den 80er Jahren des letzten Jahrhunderts stammende, über die Jahre mehrfach erweiterte alte

Käserei zu ersetzen, erklärt Jakob Ramm, Geschäftsführer Produktion. Entsprechende Pläne mussten aber wegen des durch den Markterfolg der 1-kg-Joghurtbecher nötigen Ausbaus der Frischeproduktion zurückgestellt werden. Ende 2010 war es aber dann so weit, dass die Entscheidung für den

Neubau fallen konnte. Der Baubeginn erfolgte im Juni 2011, die Inbetriebnahme lief planmäßig ab November 2012 und ab Januar 2013 wurde die alte, inzwischen verschrotete Käserei in zwei Etappen auf die neue Käserei umgestellt.

## Der Bau

Im neuen Produktionsgebäude, in das, wie Jakob Ramm berichtet, 6 Mio. € fließen, werden Kältebrücken konsequent vermieden. Die Betonstützen sind außen angeordnet und führen auch die Regenfallrohre, die Wände sind aus Sandwichbeton ausgeführt und innen bis 2,5 m Höhe gefliest und darüber gestrichen. Zusammen mit dem aus Stahlbetonbindern ausgeführten Satteldach werden langfristig Undichtigkeiten deutlich reduziert. Unterhalb der Binder ist eine Glasboard Zwischendecke eingezogen, um Schwitzwasserbildung zu vermeiden. Auf der zu einer viel befahrenen Einfallsstraße liegenden Seite wurde ein großes Schaufenster eingesetzt, was einerseits die Arbeitssituation in der Käserei ver-



Die beiden Geschäftsführer der Milchwerke Schwaben, Fritz Fallscheer (links) und Jakob Ramm, wollen die neue Käserei in stets zum Marktaufbau passenden Schritten weiter auslasten (Foto: mi)

bessert und andererseits Verbrauchern die Möglichkeit gibt, einen Blick ins Innenleben einer modernen Käserei zu werfen. Weitere Besonderheit ist, dass

die Besuchergalerie in der Käserei nicht völlig geschlossen ist, so dass sich dem Besichtigungsgast die besondere Atmosphäre einer Käserei mitteilt.

Anzeige

# Milchwerke Schwaben: Neubau der Käserei



Projektierung • Lieferung und Montage • Inbetriebnahme • Automatisierung



- Kulturentanklager
- Anbindung Käsefertiger
- Anlage zur Erzeugung von Bruchwaschwasser
- Milchtanklager für die Käseherstellung
- Milchthermisierer in redundanter Ausführung
- Erneuerung der Molkebearbeitungslinie
- Automatisierung der gesamten Prozesstechnik
- CIP-Anlage mit 3 Reinigungssystemen
- Planung und Installation der Energieversorgung

**MHG** Partner der Milchwirtschaft  
und Nahrungsmittelindustrie

- Wir sind seit 35 Jahren in der Lebensmittelindustrie tätig
- Wir liefern Spezialanlagen für unterschiedlichste Produkte



Prozesstechnik GmbH • Bruckmühler Str. 23 • D-83052 Bruckmühl • Telefon: +49 (0) 8061/49750  
Fax: +49 (0) 8061/4975100 • E-Mail: info@mhg-mbh.de • www.mhg-mbh.de

## Die Technik

Für den technischen Teil haben die Milchwerke Schwaben keinen Generalauftrag erteilt, sondern das Gesamtprojekt in einem kleinen Team aus Geschäfts- und Produktionsleitung, Instandhaltung und Elektrik selbst geplant und geleitet. **Die gesamte Prozesstechnik und Montage wurde von MHG durchgeführt**, die Klokslag stellte die Pressen und das Salzbad sowie die Fördertechnik, von Tetra Pak wurden drei Casomatic-Säulen und drei Käsefertiger beschafft, die Käseformen wurden von Laude produziert. Die Verpackung des Folienkäses erfolgt auf einer Sealed Air Anlage, die Käsebröte werden auf einer Anlage von Sema kartoniert und palettiert. Die gesamte, klassisch mit Luftverteilerschläuchen konzipierte Klimatisierung übernahm Stadler.

Installiert sind sechs Tetra Tebel Fertiger à 20.000 l Nennvolumen, wobei drei erst vier Jahre alte Fertiger aus der Altkäserei übernommen wurden. Die Fertiger stehen auf Stelzen und laufen auf in einer Grube stehende Pufferbehälter, so dass das Bruch-Molkegemisch im freien Strom fließen kann. Entmolkt und portioniert wird über drei Casomatic Wide Body Säulen. Diese wurden installiert, weil die Milchwerke Schwaben zwei Käsebröteformate fahren: das hauseigene Weideglück-Format 20 x 11 x 11 cm und das Eurobrötchen mit 30 x 10 x 10 cm. Die Anlage ist so ausge-



**Molkereimeister Meinrad Schuler war als Produktionsleiter der Milchwerke Schwaben besonders in den Neubau eingebunden: „Fast alles ist perfekt gelaufen, alle Termine wurden eingehalten und wir hatten auch kaum Beschwerden anzumelden“ (Foto: mi)**

legt, dass auch ein drittes Format jederzeit eingeführt werden könnte. Die befüllten und verdeckelten Formen laufen in die 4 x 162 Pressplätze, die Rohkäse gehen nach dem Pressen sofort ins Salzbad. Dieses bietet in sieben Becken à 230.000 l je 25 Hordenstellplätze. Die 800 Bröte je Fertiger werden chargenorientiert in die Horden eingeschwenkt, die dann über einen Portalkran an den Stellplatz gebracht werden. Nach dem Salzbad

erfolgt die Verpackung der Käse in Reifungsfolie auf einem System von Sealed Air, das mit 35 Takten arbeitet. Über eine Pufferstrecke gehen die Käse in die Umverpackungs- und Palettieranlage von Sema, die 40 Takte leistet. Sema wurde als Lieferant gewählt, weil die Milchwerke Schwaben bereits andere Maschinen dieses Herstellers in der Frischproduktion einsetzen und mit diesen gute Erfahrungen gemacht haben. Zudem, so Ramm, ist der Service von Sema „sehr schnell“.

Das Salzbad wird über zwei separate Kreisläufe aufgeschärft, so dass verschiedene Käsesorten, z. B. auch mit Kräutern, produziert werden kann.

Die Fertiger, die Fördertechnik wie auch das Salzbad sind bereits auf 40.000 t Produktion ausgelegt, zu Beginn werden die Kapazitäten aber bewusst noch nicht ausgenutzt. Das Unternehmen hat in 2013 ca. 220 Mio. kg Milch verkäufte, in 2014 sollen es 260 Mio. kg werden, ein Jahr später dann 280 Mio. kg. Fallscheer dazu: „Wir wollen die Märkte sukzessive aufbauen und unsere Produkte nicht auf dem Spotmarkt verkaufen. Das Ausland bildet dabei einen besonderen Schwerpunkt, Italien ist als Markt für uns immer schon größer als Deutschland gewesen. Wir wollen den Vertrieb so breit wie möglich aufstellen und planen dabei auch die Wiederaufnahme des Exportes nach Russland.“ Hilfreich bei der Erlangung der Exportzulassung dürfte der Kulturreichraum sein, der in einem separaten Raum untergebracht ist.

In der Käserei, in der sich der Leitstand auf gleicher Höhe wie die Bedienebene der Fertiger befindet, arbeiten pro Schicht zwei Fachleute, drei weitere Mitarbeiter kümmern sich je Schicht um die Verpa-



**Die Käserei wurde von mehreren Zulieferern ausgerüstet, einen Generalauftragnehmer gab es nicht (Foto: Ramm)**



ckung – damit konnte der Personaleinsatz gegenüber der alten Käserei auf die Hälfte pro kg Käse reduziert werden.

Jakob Ramm resümiert: „Wir haben die Käserei ganz nach unseren eigenen Vorstellungen gebaut. Jetzt, nachdem wir den Vollbetrieb erreicht haben, kann ich sagen, dass wir nichts anders machen würden. Die Zusammenarbeit mit den Lieferanten war durchweg gut, **besonders hervorheben möchte ich aber MHC** und de Klokslag, **die einen besonders guten Job gemacht haben.**“

Interessierte Leser können zum Zeitpunkt des Erscheinens dieser Ausgabe auf eine Fotostrecke auf [moproweb.de](http://moproweb.de) zugreifen (Rubrik Downloads).



**Das Salzbad ist aus sieben Becken aufgebaut und wird über einen sanft anfahren- den Portalkran mit Horden bestückt (Foto: Ramm)**

# molkerei industrie



# 1

Januar 2014

Fachmagazin für die Milchverarbeitung

[www.molkerei-industrie.de](http://www.molkerei-industrie.de)



Food ingredients  
EUROPE  
EXCELLENCE  
AWARDS 2013  
WINNER

## VORTEILE DES NEUEN SaltLite™ KONZEPTES

- ▶ Reduzierung von Natrium um bis zu 50 %
- ▶ Außergewöhnliches Aromaprofil durch Direktstarter- und Zusatzkulturen
- ▶ Mehrere Einsatzmöglichkeiten z. B. in Cheddar- und Continental-Käsetypen
- ▶ Verbesserung der Textur mit CHY-MAX® M
- ▶ Keine Entstehung von Off-Noten

[www.chr-hansen.de](http://www.chr-hansen.de)

▶ **SaltLite™**

AUF NATÜRLICHE  
WEISE DEN NATRIUM-  
GEHALT REDUZIEREN

