Käsetradition, die man schmeckt

Im Jahr 1984 stellte die Käserei Bauhofer den ersten Bio-Hartkäse Deutschlands her. Heute produziert sie einen besonderen Käse zur Partnerschafts-Jubiläum. Wir zeigen, was den Bio-Käse des Familienunternehmens seit nunmehr 30 Jahren so besonders macht – und wo die Milch dafür herkommt.

So richtig still steht die Käserei Bauhofer nie. Schon früh am Morgen kann man das Aroma von Käse riechen, während draußen vor dem Gebäude die nächste Lieferung frischer Milch eintrifft. „Pro Tag kommen hier bis zu 50.000 Liter Milch an“, erzählt Michael Bauhofer stolz. Der 31-Jährige leitet das Familienunternehmen in vierter Generation, zusammen mit seinem Vater. „Käse ist nur dann wirklich gut, wenn die Milch direkt verarbeitet wird.“ Aus diesem Grund stellt die Käserei Bauhofer an 365 Tagen im Jahr frischen Käse her.

„Ich habe hier alles erlebt – vom Wachstum des Unternehmens bis hin zu Menschen aus der Nachbarschaft, die am Sonntag wegen 100 Gramm Käse klingeln“, erzählt Michael Bauhofer lachend. Die Nähe zur Region ist dem Geschäftsführer dabei besonders wichtig: Alle Landwirtinnen und Landwirte sind im Umkreis von maximal 25 Kilometern angesiedelt.

„Das sind tolle Betriebe – und das zeigen wir auch sehr gerne.“

Hier kommt die Milch her

Mit der Natur arbeiten: So kennt es Bioland-Landwirt Severin Batzill von klein auf

Zu Besuch auf dem Fohrenhof

Severin Batzill ist mit seinem Hof im Dörfchen Schlier einer von 15 Betrieben, die Bio-Milch für die Käserei Bauhofer liefern. Sein Vater Albert lieferte einst 1984 die Milch für den ersten Bio-Hartkäse Deutschlands: „Ich bin mit dieser Art der Landwirtschaft aufgewachsen. Ich finde es einfach toll, mit der Natur gemeinsam zu arbeiten.“ Auf seinem Hof hält er heute über 100 Milchkühe nach Bioland-Richtlinien. So arbeitet der Landwirt unter anderem im Hofkreislauf und stellt das Futter für die Tiere selbst her. „Mir liegt es sehr am Herzen, dass ich die ganze Produktionskette – von der Futterproduktion bis hin zum Endprodukt – in meiner Hand habe“, betont Severin Batzill. Die Zusammenarbeit mit der Käserei Bauhofer garantiert ihm dabei feste Abnahmemengen für seine Milch. „Ich schätze den ehrlichen und vertrauensvollen Umgang – man sieht, wie sich die ganze Familie engagiert.“

Futteranbau auf dem Fohrenhof

Arbeiten im Hofkreislauf: Beim Anbau des Futters verzichtet Severin Batzill auf synthetische Dünger. Stattdessen stärkt er seine Felder mit der Kraft der Natur. Dabei hilft ihm neben einer klugen Fruchtfolge auch der Mist seiner Milchkühe, der als Dünger auf den Feldern landet. „Alle Ackerflächen dienen der Futterproduktion für die Tiere“, sagt Severin Batzill. Das Futter der Milchkühe besteht aus Grassilage, Mais, Ackerbohnen sowie Weizen- oder Gerstenschrot – natürlich ohne künstliche Zusatzstoffe und angebaut auf dem eigenen Hof.

So geht’s: Schritt für Schritt mit Handwerkskunst zu Bio-Käse 1. Schritt: Anlieferung frischer Milch Fast 20 Stunden am Tag wird die Käserei Bauhofer über eine Spedition mit frischer mIlch von insgesamt 65 landwirtschaftlichen Betrieben versorgt – 15 davon arbeiten nach Bio-Richtlinien. Die Überprüfung der Qualität findet dabei vollautomatisch direkt im LKW statt – eine Kontrolle folgt direkt nach der Anlieferung. Das garantiert höchstmögliche Qualität. 2. Schritt: Anreichern mit Lab und Kulturen In der Käserei angekommen, wird die Milch schnellstmöglich verarbeitet. Durch die Zugabe von Lab und Bakterienkulturen verdickt sich die Milch nicht nur – sie erhält außerdem auch ihren besonderen Geschmack. 3. Schritt: Den richtigen Zeitpunkt treffen Hier ist Fingerspitzengefühl und Fachwissen gefragt: Der Käsemeister entscheidet, wann die Milch dank des Labs ausreichend geronnen ist. Dabei kann sogar das Wetter die Milch beeinflussen – was jede Lieferung einzigartig macht 4. Schritt: Schneiden der Milch Ist die Milch ausreichend geronnen, wird sie geschnitten. Dabei entsteht der sogenannte Käsebruch. Dessen Größe entscheidet später über die Käsesorte. Hier gilt: je kleiner der Bruch, desto härter der Käse.

ACHTUNG!
nicht in die laufende
Maschine greifen

Bioland

Bioland

5. Schritt: Pressen des Laibs Anschließend wird der Käsebruch von der Molke getrennt – und daraufhin gepresst. Nach fast 24 Stunden entsteht so der Käselaib. Die abgeflossene Molke wird übrigens gesammelt – und zur Herstellung von Babynahrung abgeben. 6. Schritt: Rinde durch Salzbad Nach der Presse folgt das Salzbad. Das sorgt nicht nur für die Bildung der Rinde – es verleiht dem Käse auch Geschmack und Haltbarkeit. Je größer der Käse, desto länger muss er im Salzbad bleiben. So verbringt ein großer Laib Emmentaler ganze vier Tage im Salzwasser! 7. Schritt: Reifung Die Reifung ist ein wichtiger Prozess in der Herstellung einer bestimmten Käsesorte. Während der Hofkäse bei 13 Grad bis zu acht Wochen reift, durchläuft der Emmentaler zunächst eine vierwöchige Warm- und anschließend eine zweimonatige Kaltreifung. Dabei entstehen übrigens auch die Löcher im Käse: Durch bestimmte klimatische Bedingungen bauen Bakterienkulturen Milchzucker ab, wobei Kohlendioxid entsteht – was wiederum die Löcher bildet. 8. Schritt: Schleifen Ist der Käse reif, wird er für den verkauf vorbereitet. In Handarbeit wird die Rinde des Käses geschliffen – und der Laib somit für den nächsten Schritt vorbereitet. 9. Schritt: Schneiden Aus dem 80 Kilogramm schweren Laib werden nun kleine Teilstücke geschnitten. Hier findet gleichzeitig eine letzte Qualitätskontrolle statt, bevor der Käse für den Verkauf vorbereitet wird. Dieser Text erschien zuerst bei Edeka Südwest