



Vorstellung mobile Käseerei

Judith Scheuerlein – Biohof Scheuerlein

Unser Betrieb

- 2 Familien
- 3 Fremdarbeitskräfte
- Spalt - Hagsbronn
- 95 Milchkühe und Nachzucht
- 450 Legehennen
- 130 ha
- Bio seit 2011 (Verband Biokreis)
- Direktvermarktung über 24 Stunden
Selbstbedienautomaten



Unsere Molkerei

- Mobile Käserei
 - Lohnfertigung für andere Landwirte
 - Eigene Käseherstellung
- Zwei Reiferäume für Käse
- Produktionsraum für Joghurt, Frischkäse, Camembert
- Gebaut 2022, Umbau von altem Stallgebäude





Unsere Bio- Milchprodukte

- Bio-Joghurt natur, stichfest
- Bio-Fruchtjoghurt
 - Himbeere, Kirsche, Mango, Vanille, Pfirsich-Maracuja, Erdbeere
- Bio-Frischkäse
 - Blanka, Chilara, Curly, Meerle, Krauta
 - Jollo
- Bio-Schnittkäse, verschiedene Sorten
- Bio-Grill- & Pfannenkäse, Natur, Kräuter und Paprika
- Bio-Camembert

Warum Landwirte mit der mobilen Käserei käsen:

- Aus eigener Milch hergestellter Käse
- Direkte Verarbeitung der (warmen) Rohmilch
- Qualitativ hochwertiger Käse
- Eigene Preisgestaltung
- Höhere Gewinnspanne als bei Milchverkauf





Vor dem ersten Käsen

- Milchprobe ca. 130 €
 - Listerien, käseerschädliche Clostridien, Salmonellen, koagulasepositive Staphylokokken, E-Coli, u. a.
- Information des Veterinäramts wegen
 - Verpackungsraum
 - Hygieneschulung
- Bei Biobetrieben:
 - Kontrollstelle informieren
 - Subunternehmervertrag abschließen
 - Verband informieren
 - Unsere mobile Käserei ist biozertifiziert

Voraussetzungen am Betrieb

- 700-1000 Liter Rohmilch mit einer Temperatur von 20-22 °C (Ausnahme Melkroboterbetriebe, Anwärmen der Milch mit Plattentauscher)
- Stromanschluss 16 Ampere mit Nullleiter!
- ¾ Zoll Wasseranschluss (öffentliche Leitung, ansonsten Wasserprobe notwendig)
- Waagrechter Stellplatz, falls nicht waagrecht, Bretter bereitlegen
- Entsorgungsmöglichkeit für ca. 1000 Liter Molke/Reinigungswasser



Besonderheit Melkroboter

- Um die Milch auf 20°C anzuwärmen bringen wir einen Plattentauscher mit
- 300-400 Liter mind. 55°C warmes Wasser notwendig oder Umlauferhitzer



Thermisierter Käse

- Kurzzeitiges Erwärmen der Milch auf 65°C
- Pathogen unbedenklich, dadurch an alle Personengruppen ohne Einschränkung zu vermarkten
- Sehr geringe geschmackliche Unterschiede zum Käse aus Rohmilch





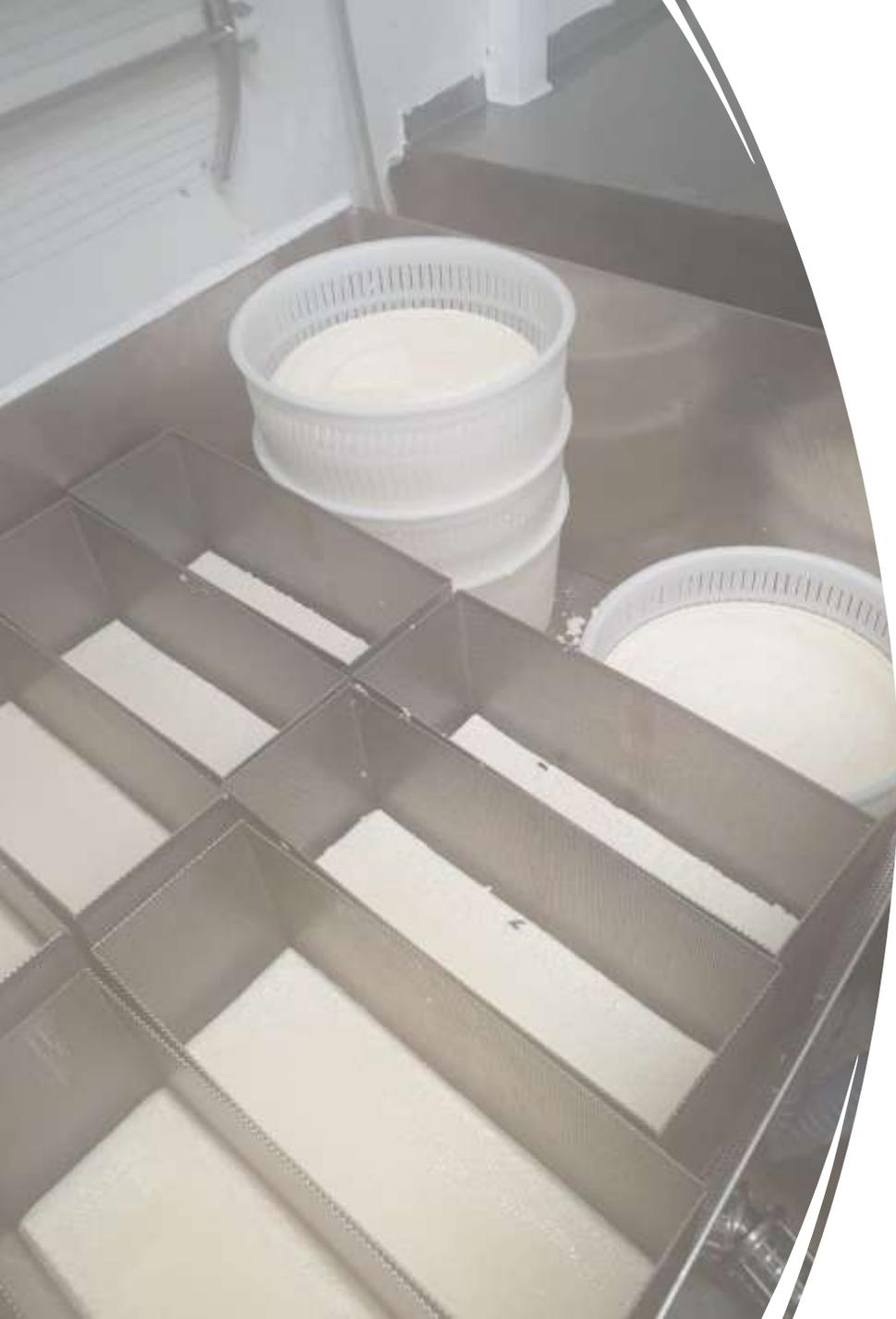
Ablauf am Hof

- Ankunft und Aufbau
- Milch wird aus Tank angesaugt und thermisiert
- Zugabe der Kultur
- Dicklegen der Milch mit Lab
- Bruch schneiden
- Abfüllen des Käsebruchs in die Formen
- Mehrmaliges Wenden des Käses
- Reinigen des Käsemobils, danach Abfahrt

Ablauf in der Käserei

- Käse wieder wenden
- Lagerung über Nacht im Warmraum
- Am nächsten Tag ausformen
- 2 Tage ins Salzbad, danach Beschriftung
- Einlagerung in den Reiferaum
- Schmieren mit Rotschmierekultur
- 4 Tage vor Abholung: Waschen des Käses
- Schmieren mit Salz
- Verpacken in Reifefolie
- Abholung des Käses durch den Landwirt





Käseformen

- Runde Form
 - ca. 28 cm Durchmesser
 - Ca. 4-5 kg
- Eckige Form
 - Ca. 34 x 12 cm
 - Ca 3,5 – 4,5 kg

Käsesorten

- Halbfester Schnittkäse
 - 5 Wochen Reifedauer
 - Tilsiterkultur
 - Goudakultur
- Bergkäseart
 - 3 Monate Reifedauer
 - Bergkäsekultur





Kräuter

- Werden von uns mitgebracht
- Sind im Preis inbegriffen
- Maximal Natur + 3 Kräuter pro Produktionscharge möglich
- ausschließlich in Bioqualität
- Schwarzkümmel, Kümmel, Bockshornklee, Kürbiskerne, Pfeffer, Kräuter d. Provence, Chili, Feuer & Flamme, Bärlauch, Bruschetta, Knoblauch, Knoblauch-Basilikum



Beispielskalkulation

Preise inkl. MWSt.

Produktionskosten	-990 €
Entgangener Milchertrag	-480 €
<u>Vermarktungserlös bei Direktvermarktung 26 € je kg</u>	<u>2600 €</u>
<u>Rohhertrag</u>	<u>1130 €</u>

Deklaration

- Wir beraten Sie gerne bei der Erstellung der Deklaration



Fragen & Kontakt

- Telefon: 0170/5637696
- Internet: www.biomilch24.de
- E-Mail: info@biomilch24.de
- Adresse:
Scheuerlein GbR
Unteres Dorf 12
91174 Spalt-Hagsbronn

