



Käserei hat wegen grosser Nachfrage ausgebaut

«Der scharfe Maxx» spart CO !

Nachhaltig und klimaverträglich: Die Käserei Studer in Hefenhofen TG setzt nicht nur geschmackliche Massstäbe. Dank der Betriebserweiterung ist es ihr möglich, in Zukunft CO2-neutral zu produzieren.

2022-06-22, Dies ist ein bezahlter Beitrag, präsentiert von BKW

Wenn im Thurgau im Frühling die Apfel- und Kirschbäume blühen, ist das eindrücklich. «Wir haben ein grosses Privileg, hier leben und arbeiten zu dürfen», sagt Thomas Studer. Er arbeitet als «Leiter Reifungskeller» in der Käserei Studer in Hefenhofen, die seit 2013 zur Emmi-Gruppe gehört und seit 1929 feinste Käsespezialitäten von Weltruf herstellt – darunter ihr Verkaufsschlager «Der scharfe Maxx», ein würziger Rahm-Halbhartkäse. Das Erfolgsrezept ist dabei so einfach wie wirkungsvoll: Leidenschaft, Know-how, Kreativität, gelebte Regionalität und Nachhaltigkeit.

16 Millionen Liter Milch – ausschliesslich von lokalen Bauern aus dem Umkreis von 30 bis 40 Kilometern – werden pro Jahr zu 1600 Tonnen Käse verarbeitet. Bei der Frage, wer das alles isst, muss Studer schmunzeln: «Das frage ich mich manchmal auch.»

Fakt ist: Während der Pandemie stieg die Nachfrage nach Käseprodukten markant. Einerseits, weil die Menschen ihre Essgewohnheiten änderten und aufgrund der Homeoffice-Situation öfter in den heimischen Kühlschrank griffen. Andererseits, weil sie mehr Zeit zum Mittagessen hatten und abends tendenziell kleinere und kalte Mahlzeiten wie Brot und Käse zu sich nahmen.

Engpässe bei der Produktion

In Hefenhofen führte dies zu Produktionsengpässen. «Wir arbeiteten an der Kapazitätsgrenze und konnten zu Spitzenzeiten die Nachfrage fast nicht mehr decken», sagt Produktionsleiter Marcel Meier. Deshalb entschied man sich zum Ausbau der Anlage. Mit einer zusätzlichen Käsepresse und einem neuen Käsefertiger wurde die Kapazität fast verdoppelt. «Nun können wir flexibler arbeiten und sind vor allem im Frühling – wenn erfahrungsgemäss am meisten Milch produziert wird – der Menge gewachsen», so Meier.

Wie in der Käseherstellung orientierten sich die Thurgauer auch beim Ausbau ihrer Fabrikationsanlagen an lokalen Betrieben und entschieden sich in den Bereichen Heizung und Kälte für die Dienste der E3 HLK AG, einer Gebäudetechnik-Spezialistin aus dem Netzwerk der BKW Building Solutions.

Eingriff am «offenen Herz»

Stefan Allemann, Leiter Heizung/Kälte der St. Galler Niederlassung von E3 HLK AG, spricht von einer grossen Herausforderung für sein Team – «weil wir grossmehrheitlich während der laufenden Produktion arbeiteten und quasi einen Eingriff am offenen Herz vornahmen». Dies habe hohe Standards an Hygiene, Qualität und Platzmanagement erfordert.

Insgesamt dauerte der Ausbau rund ein Jahr – von April 2021 bis März 2022. Nur während zweier Wochen ruhte die Produktion komplett – und dann mussten alle Handgriffe sitzen und die Abläufe perfekt ineinandergreifen, um mit der nötigen Effizienz, Präzision, Geschwindigkeit und Sauberkeit vorgehen zu können.

Anspruchsvoll. Dejan Zdravec, der bauleitende Monteur, sagt: «Ich hatte die eine oder andere schlaflose Nacht. Wenn wir etwas tun, wollen wir es perfekt machen – und ohne Erfahrungswerte ist dies nicht immer ganz einfach.» Doch nun – nach erfülltem Auftrag – lächelt Zdravec entspannt und sagt: «Es hat alles optimal funktioniert.»

Zu den Besonderheiten der Aufgabe zählte, dass – aufgrund der strikten Hygienevorschriften der

Lebensmittelbranche – in der Wärme- und Kältezentrale der Käserei ausschliesslich pflegeleichter Chromstahl verwendet werden durfte. Dieses Material rostet auch bei häufiger Reinigung nicht. Es erfordert in der Verarbeitung aber ein hohes Mass an Handwerkskunst sowie ein spezifisches Know-how.

Weg von fossilen Energieträgern

Zentraler Punkt beim Um- und Ausbau war die Energie(rück)gewinnung. Dabei setzt die Käserei Studer auf Nachhaltigkeit und Klimaverträglichkeit. Das Ziel sei es, künftig praktisch vollständig auf fossile Energieträger verzichten zu können, sagt Thomas Studer. Die grösste Herausforderung ist der stark schwankende Energiebedarf. «In Spitzenzeiten brauchen wir extrem viel Energie», so Marcel Meier.

Auch das Verhältnis zwischen Heizen und Kühlen sei in einer Käserei äusserst komplex. Die E3 HLK AG bietet hier die perfekten Lösungsansätze. Stefan Allemann: «Dank dem Prinzip der Energierückgewinnung bleibt wenig Energie ungenutzt.» Durch das Kühlen im Produktionsprozess entsteht Abwärme, die zur Wassererwärmung eingesetzt werden kann. Dies führt dazu, dass viel Energie eingespart wird.

Ab 2024 CO -neutral

Für die Wärmeproduktion in der Käserei sind eine Holzschnitzelheizung sowie eine Photovoltaik-Anlage auf dem Dach verantwortlich. «Das erlaubt uns bereits jetzt, sehr klimafreundlich zu arbeiten.» Doch damit ist der Prozess noch längst nicht abgeschlossen. Um künftig ganz CO -neutral zu produzieren, wurde in der Wärme- und Kältezentrale ein Anschluss installiert, um voraussichtlich ab 2024 eine Wärmepumpe in Betrieb zu nehmen.

Bei einem Rundgang durch den Betrieb wird ersichtlich, zu welch beeindruckenden Resultaten diese Prozesse führen. In der gigantischen Lagerhalle reifen rund 100'000 Käselaiibe. Regelmässig werden sie gepflegt und umgelagert – und Thomas Studer persönlich nimmt regelmässige Qualitätskontrollen vor. Mit der kommenden Generation von «Der scharfe Maxx» ist er höchst zufrieden – und das Prinzip der Nachhaltigkeit steigert das Genusserlebnis zusätzlich. Durch die Erweiterung des Betriebs wird den Milchbauern der Region eine sichere Perspektive geliefert und der Agrarmarkt grundsätzlich gestärkt. Oder mit anderen Worten: Die Strategie der Käserei Studer ist wie der Geschmack ihrer Produkte sehr genussvoll und wird mit fortschreitendem Reifegrad noch besser.





