

2.4.9 Kaufentscheidungskriterien für Käsefabrikationsanlagen und -verfahren

Etwa ein Viertel der Rohmilchproduktion wird zu Käse verarbeitet. Die Fabrikation der dazu benötigten Maschinenanlagen und der Käse selbst hat eine beachtliche wirtschaftliche Bedeutung. Die Reduktion der Emissionen und des Energieverbrauchs sollte für die Entscheidung beim Kauf neuer Käsefabrikationsanlagen und -verfahren eine klimarelevante, betriebs- und volkswirtschaftliche Priorität haben (KULOZIK). Die Effizienz der Käseproduktion ist von vielen Faktoren abhängig. Billige sowie alte gebrauchte Maschinen und Fabrikationsanlagen, sind nicht immer zuverlässig und teils auch reparaturabfällig. Die Erstellung und die Einhaltung des erforderlichen hygienischen Zustandes können arbeitsaufwendig sein und mindern die Produktionsleistung. Ihre Bedienung ist teilweise nicht einfach und beansprucht stark die Arbeitskräfte. Ihre Aufmerksamkeit sinkt dadurch zusehends und die Unfallgefahr nimmt zu, wodurch die Personalkosten steigen.

Geringe Herstellungskosten und hohe Ausbeute sowie ein vortrefflicher Qualitätsstandard steigern den Profit. Die Käseausbeute (2.8.1) und das Güteniveau (2.9.3) sind signifikant von den jeweiligen Fabrikationsanlagen und den Käseherstellungsverfahren abhängig. Hersteller von Käsungsanlagen garantieren sogar, dass keine Überschreitung des vorgegebenen Minigelpartikelanteils („Gelbbruch“) in der Molke stattfindet. Voraussetzung ist jedoch das Praktizieren der Anweisungen. Zur Produktion von Käsesorten mit typischen Merkmalen sind gewisse Prozesse sowie deren Ausführung unabdingbar. Sie können durch rationellere Verfahren kaum ersetzt werden (2.4.5.6.7 und 2.4.6). Schneller Käsesorten- und -formatwechsel senkt den Kostenaufwand. Die vorhandenen Räumlichkeiten und/oder die Möglichkeiten (rechtliche und finanzielle) entsprechende Räumlichkeiten zu schaffen, sind eine bestimmende Basis für die Auswahl der Käsefabrikationsanlage. Weitere zu beachtenden Aspekten für die Neuanschaffung sind: Wartung (10.1.7), Reinigung (10.1.5) und konstante Hygienestandards (10.1.4), ferner die Betriebszuverlässigkeit und Personensicherheit (10.1.2), KAMMERLEHNER 1960.

Die aus wirtschaftlichen Gründen verlängerten Betriebszeiten erhöhen die Verschmutzungsgefahr der Fertigungsanlagen. Ihre hygienegerechte Beschaffenheit und Konstruktion sind deshalb sehr wichtig. Sie müssen leicht zu reinigen sein (10.1.5) und dürfen daher besonders auf der Produktseite keine makroskopischen Vertiefungen und Spalten, ferner Toträume aufweisen. Ungünstige Strömungsbereiche sind zu vermeiden. Leicht ablaufende Flächen tragen dazu mit bei, den Hygienestand zu verbessern (MADER F. Vortrag „Hygiene gerechte Beschaffenheit und Konstruktion wird immer wichtiger“ 17. Ahlemer UHT-Seminar). All diese Fakten sind für die Kaufentscheidung zu berücksichtigen.