

# Milchwerke, Molkereibetriebe

## Käseherstellung: Weich-, Schnitt- und Hartkäse

Produktspezifische Messanordnung bei der Produktion von Labkäsesorten



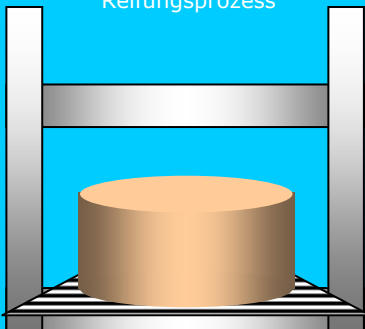
Auswerteeinheit HK1-Mc-LAB



Trennung von Bruch und Molke



Reifungsprozess



TS-Messanordnung Labor



## Trockensubstanz-Messung bei der Labkäseherstellung



# HK1-Mc-LAB

Neueste digitale Mikrowellentechnik 2,45 GHz.  
**Überall dort, wo der Wassergehalt im Käsebruch eine relevante Messgröße ist.**

Ausgangspunkt jeder Käseherstellung ist die Milch. Unabhängig davon, ob es sich um Kuh-, Ziegen- oder Schafmilch handelt, folgt die Käseherstellung immer den gleichen Gesetzmäßigkeiten. Nur eine grundsätzliche Unterscheidung ist zu treffen: Will man Frischkäse oder **Labkäse** herstellen. Für die Frischkäseherstellung wird die Milch durch Milchsäurebakterien dickgelegt. D.h., die Milch säuert, bis das Eiweiß der Milch gerinnt und die Molke abtropft. Frischkäse sind unmittelbar nach der Herstellung genussfertig und unterliegen keinem weiteren Reifeprozess.

**Für Labkäse wird die Milch zwar mit Milchsäurebakterien angesäuert, jedoch mit Lab dickgelegt. Zu den Labkäsen zählen Weich-, halb feste Schnitt-, Schnitt- und Hartkäse.** Nach der Dicklegung wird die Gallerte zerkleinert, es kommt zur Trennung von Bruch und Molke. Der Käsebruch entspricht im Wesentlichen den festen Bestandteilen der Milch, bei der Molke handelt es sich um das enthaltene Wasser. Durch das Zusammenspiel von Zerkleinern, Erhitzen und Pressen entscheidet sich hier, ob später ein Weich-, Schnitt- oder Hartkäse entsteht. Der Käsebruch wird in Formen gefüllt und je nach Käsesorte zusätzlich behandelt und gepresst.

**Die Messung auf Wassergehalt erfolgt jetzt. Die Käserohlinge werden mit oder ohne Form in der Messanordnung im Labor auf TS gemessen.** Entspricht der Käserohling den Qualitätsanforderungen wird er gesalzen und dem weiteren Reifungsprozess zugeführt.

Die Messung erfolgt mit einem Sensorpaar ober- und unterhalb des Messgutes mit möglichst geringem Abstand zum Käserohling. Ein Laser-Detektor bestimmt die Dicke des Käselaibes. Der TS-Wert wird durch die Auswerteeinheit HK1-Mc-LAB angezeigt und protokolliert. Weitere Datenauswertung auf PC. Grundkalibrierung bei Auslieferung, einfache Inbetriebnahme durch Einpunktkalibrierung. Labor Design. Wartungsfrei. Folientastatur. RS232 / RS485.

## Erfolg durch Innovation 25 Jahre Erfahrung

T: +49-(0)7084-928410 F: +49-(0)7084-928429

[info@harrerkassen.com](mailto:info@harrerkassen.com)

[www.harrerkassen.com](http://www.harrerkassen.com)



Harrer & Kassen GmbH

Am Heschen 6  
75328 Langenbrand  
Germany

