

Referenz Bio-Käserei Hafenkäserei

Gleichmäßige Luftverteilung für beste Käsequalität



Frage von Hafenkäserei

Die beste Technik für die Reifung von qualitativ hochwertigem Käse, bezüglich des Geschmacks, der Zusammensetzung und des Aussehens.

Ann-Paulin Söbbeke bekam den Käse quasi in die Wiege gelegt, denn ihre Familie führt schon seit vielen Jahren eine Fabrik für Milchprodukte. Frau Söbbeke hat eine Ausbildung zur Molkereimeisterin absolviert und mit der Meisterprüfung abgeschlossen. 2014 begann sie mit der Verwirklichung ihres Traums und gründete eine „Bio-Schaukäserei“. Die Käsefabrik in Münster, die auch ein Restaurant beherbergt und Führungen anbietet, wurde auf den Namen Hafenkäserei getauft. Dort werden mit viel Liebe für biologische und ökologische Produkte drei Käsesorten hergestellt und gereift: alter und junger Käse nach Gouda-Art und Rotschmierkäse. ENGIE Refrigeration hat die Luftbehandlungs- und Kühlinstallationen für die drei Käsereiferräume, den Kühlraum und das Salzbad gebaut. Darüber hinaus sorgte ENGIE auch für die



Kühlung der Büroräume und des Restaurants in der Hafenkäserei. Die Restwärme aus dem Kühlverfahren wird wiederverwertet.

In den Bau einbezogen

Bereits lange vor Beginn des Baus setzte sich Gert Boersma, Projektleiter bei ENGIE mit Familie Söbbeke zusammen. Boersma erläuterte: „Zusammen mit dem Architekten, dem Bauunternehmer und den Lieferanten

der Anlage für die Käseherstellung haben wir die Anforderungen an die Produktionsumgebung besprochen. Es hat sich als ausgesprochen sinnvoll erwiesen, dass wir zu einem so frühen Zeitpunkt in den Prozess einbezogen wurden. Aus den Bauzeichnungen wurde nämlich ersichtlich, dass die Decken für den Einbau des Luftverteilungssystems einen Meter zu niedrig waren. Wenn wir uns nicht rechtzeitig eingeklinkt hätten, hätte das später hohe Kosten verursacht. Außerdem konnten wir die Planung effektiv aufeinander abstimmen, sodass der Bau ohne Verzögerungen vonstattenging.“

Auf die Käsesorte abgestimmt

Frau Söbbeke: „Jeder Käse hat einen individuellen Reifeprozess. Deswegen ist jeder der drei Käseferäume mit einer Kühlanlage ausgestattet, die an den jeweiligen Käsetyp, das Alter und die Aufenthaltsdauer des Käses im Reiferaum angepasst ist.“ In jeden Raum wurde ein spezielles Luftverteilungssystem

eingebaut. ENGIE hat ein ausgeklügeltes Leitungssystem für die Gouda-Reiferäume entwickelt und dieses bei der Hafenkäserei eingesetzt. Das einzigartige Konzept sorgt dafür, dass die Luft vollkommen gleichmäßig über alle Käse verteilt wird. Unerlässlich für die hohe Qualität der Käse.

Kühlen mit Ammoniak

Als Kühlmittel verwendet ENGIE in diesem Fall Glykol (Wasser), das mit dem natürlichen Kältemittel Ammoniak gekühlt wird. Die Entscheidung für ein natürliches Kältemittel schließt an die Nachhaltigkeitsziele der Bio-Käserei an und macht sie im Hinblick auf den phasenweisen Abbau synthetischer Kältemittel fit für die Zukunft. Frau Söbbeke: „Wir nutzen das gekühlte Wasser auch für die Betonkernaktivierung. Das kalte Wasser fließt durch die im Beton eingearbeiteten Rohre und kühlt nach und nach die Büros und das Restaurant. Die Wärme, die im Laufe des Kühlvorgangs freigesetzt wird, benutzen wir anschließend für die Beheizung des Gebäudes.“

Salzbad

Außer den Käseferäumen hat ENGIE auch eine Kühlanlage gebaut, in der zukünftig die Rotschmierkäse reifen können. Inzwischen dient der Raum als vorläufiger Lagerraum. Schließlich war ENGIE auch für die Kühlung des Salzbad verantwortlich, in das die Käse nach der Herstellung eingetaucht werden. Ein Rohr leitet 2 Grad kaltes Wasser in das Salzbad, um dieses bis auf 14 Grad abzukühlen. Frau Söbbeke: „Das Salzbad spielt eine bedeutende Rolle im Herstellungsverfahren. Es sorgt für die Konservierung und die richtige Konsistenz (Festigkeit) des Käses.“ Abhängig von der Käsesorte bleibt der Käse einige Stunden oder sogar mehrere Tage im Pökelbad liegen. Anschließend lagert Frau Söbbeke die Käse in den Reiferäumen ein, bis sie verzehrfertig sind.

Man kennt sich aus

Frau Söbbeke ist ausgesprochen zufrieden mit der Zusammenarbeit mit ENGIE. „Die Beziehung zu unserer Familie besteht schon seit Jahren. Mein Vater hat eine Käsefabrik in Holtwick/Rosendahl. Auch dort hat ENGIE Refrigeration sämtliche Kühl- und Luftbehandlungsanlagen für die Käseferäume geliefert. Ich wusste also, dass wir in guten Händen sind: Bei ENGIE kennt man sich aus. Gut, dass ENGIE bereits so frühzeitig in den Prozess eingestiegen ist. Alle geplanten Ziele wurden rechtzeitig umgesetzt und die Qualität unserer Käse ist genauso wie sie sein muss.“

Ann-Paulin Söbbeke,
Hafenkäserei:

„Die gleichmäßige Luftverteilung in den Reiferäumen sorgt dafür, dass alle Käse dieselbe Qualität haben.“



Lösung von ENGIE

Der Einsatz eines einzigartigen Luftverteilungssystems mit dazugehöriger Luftbehandlung für den gleichmäßigen Reifeprozess von Gouda und Rotschmierkäse in Käseferäumen.

Weitere Informationen?

Gert Boersma
ENGIE Refrigeration B.V.
+31 (0) 653 755 097
+31 (0) 884 844 280
gert.boersma@engie.com

engie-refrigeration.com