

Erinnerungen an das ehemalige Oberschwäbische Milchwerk Ummendorf, Biberach a. d. Riß

von Martin Ostertag, Molkereifachmann, Stuttgart

Meine Erinnerungen umfassen die Jahre von 1947 bis 1950. Das Milchwerk bestand seit 1927 und wurde 1968 mit den Milchwerken Ulm und Erolzheim zu den Milchwerken Schwaben EG verschmolzen. Zu diesem Zeitpunkt hatte die Genossenschaft 1249 Mitglieder. Aufgelöst wurde das Milchwerk 1972/73. Der Abbruch der Gebäude erfolgte anfangs der 90er Jahre. Erster Vorstand war zu meiner Zeit Josef Anton Köberle aus Häusern/Ummendorf.

Die Milch, von den Lieferanten in Milchtransportkannen bereitgestellt, wurde mit den betriebseigenen LKW's im Erzeugungsgebiet täglich zweimal eingesammelt. Das Milchwerk bereitete daraus Magermilch, eingestellte Frischmilch (Trinkmilch), Butter, Buttermilch und Käse. Diese Produktbreite berechnete zu der Bezeichnung „Vollbetrieb“. Bis zur Aufhebung der Nahrungsmittelbewirtschaftung war die Produktionsvielfalt eingeschränkt. Die Weichkäsearten Romadur und Limburger sowie der halbfeste Schnittkäse Edamer hatten nur 20% in der Trockensubstanz (i.T.). Magermilch war die entrahmte Vollmilch.

Nach der Nahrungsmittelbewirtschaftung wurde zum Beispiel Tilsiter Käse mit 30% Fett i.T. und auch Butterkäse mit 45% Fett i.T. sowie für den Endverbrauch auch Süßrahm, Sauerrahm, Buttermilch und etwas Joghurt hergestellt. Zum Milchwerk gehörte je ein kleiner Milchladen im Haus und in Biberach zum Verkauf der eigenen Produkte. Die täglich angelieferte Milchmenge schwankte von ca. 28 000 Liter im Winter bis ca. 40 000 Liter im Sommer. Trotzdem blieb die Anzahl der Arbeitskräfte konstant. Lediglich die Anzahl der weiblichen Arbeitskräfte (Hilfskräfte) war bedarfsorientiert. Im wesentlichen verteilte sich das Personal im Betrieb wie folgt: Milchannahme; ein Meister, zwei Gehilfen, zwei Hilfsarbeiter und ein Lehrling, Butterei; ein Buttermeister, ein Lehrling und zwei weibliche Hilfskräfte. Die Mannschaft in der Käseerei bestand aus drei Meistern, einem Gehilfen, einem Lehrling und ein bis zwei Hilfskräften. Im Käsekeller waren zwei Mann und vier bis sechs Frauen (Hilfskräfte) tätig. Dann gab es noch zwei Heizer (Schlosser), einen Meister in der Trocknerei und einen Laboranten für das Labor. Außerdem gab es noch einen

Molkereimeister als sogenannten Springer. Der Springer half in der Butterei aus, wenn der Buttermeister zu vertreten war, oder er diente als Kraftfahrer. Wenn Butter und Käse verladen werden mußte, machte das der Springer zusammen mit zwei bis drei Lehrlingen, die dafür aus der Produktion abgezogen wurden. Da es damals keinen Hubwagen und somit auch keine Paletten gab, wurde jede einzelne Butter- oder Käsekiste von Hand auf einen Rollwagen gestellt, zum LKW an die Rampe gefahren und auf die Pritsche geladen. Am Bahnhof von Ummendorf hatte man die ganze Ladung in den Güterwagen zu laden, ohne Transporthilfen. Diese Arbeit entsprach einem Dauerlauf mit Gepäck.

Fünf Kraftfahrer, einschließlich eines Kfz-Schlossers, waren für den Fuhrpark und den Milchtransport zuständig. Zu Zeiten der Holzvergaser-LKW's – auch Holzvergaser genannt – mußten die Fahrer ihre Öfen eine halbe Stunde vor Abfahrt anheizen und entsprechend dem Tagesbedarf Holzschnittel in Säcken auf die Fahrt mitnehmen. Die „Milchkutscher“ hatten daher nach dem Beenden ihrer Milchsammelfahrten das Aussehen von Dampflokeisern. Es war eine regelrechte Wissenschaft, im Holzofen immer genügend Gas zu produzieren, andernfalls

blieb der Wagen an jeder Steigung stehen und der Fahrer mußte mit einem Gebläse die Glut wieder anfachen. Bei viel Schnee war auf bestimmten Strecken auch ein Lehrling oder ein Hilfsarbeiter dabei, um Schnee zu schaufeln bzw. am Fahrzeug zu schieben. Sämtliche Arbeitsgruppen unterstanden direkt dem Betriebsleiter. Bei geringer Milchlieferung ließ zwar die Hektik in der Produktion nach, dafür wurde aber umso intensiver geputzt, Wände gekalkt und Reparaturen ausgeführt, oder man hat kleine Umbaumaßnahmen vollzogen. Der Urlaub der Betriebsangehörigen von generell acht bis zehn Tagen im Jahr, fiel fast ausschließlich in diese Zeit. Gearbeitet wurde werktags wie sonntags und an Feiertagen.

Das Milchwerk war eine ideale Ausbildungsstätte zum Molkereifachmann. Die erste Stufe führte zum Gehilfen, die zweite zum Obermeister und die dritte zum Meister. Der Betrieb war nicht zu weitläufig. Der Kontakt aller Angehörigen war dadurch immer gegeben. Als Lehrling wurde man früh an die Arbeit herangeholt und hatte meistens Gehilfenarbeit zu machen, insbesondere nach dem ersten Besuch der Fachschule in Wangen im Allgäu – heute Oskar-Farni-Institut. Für jedes Lehrjahr mußte der angehende



Das Oberschwäbische Milchwerk Ummendorf, vom Kirchturm aus gesehen



Erweiterung des Milchwerkes, etwa 1950. Im Vordergrund die Milchannahmerampe

Molkereigehilfe 14 Tage nach Wangen im Allgäu, um zum praktischen Unterricht im Betrieb auch die Theorie der Milchverarbeitung zu erlernen. Die Gehilfenprüfung erfolgte ebenfalls an diesem Institut. Diese Prüfung spiegelte die Vielseitigkeit des Berufes wider. Schließlich hatte ein Käser im kleinen Betrieb alles zu machen, was in Ummendorf in fünf Abteilungen getan wurde, die im folgenden beschrieben werden.

Die Milchannahme

Die Milchlieferung erfolgte in 40-Liter-Stahlblech- und Aluminium-Transportkannen per LKW. Sie begann morgens gegen 6.30 Uhr und war im Sommer etwa um 15.00 Uhr, im Winter dagegen um 13.00 Uhr zu Ende. Am Abend dauerte das Milchsammeln von 18.00 Uhr bis 21.00 Uhr bzw. 22.00 Uhr. Bevor der erste LKW eintraf, mußten die ganzen

Milchleitungssysteme, drei Zentrifugen, die Plattenerhitzer und Kühler zusammengebaut, mit Wasser durchgespült und überprüft werden. Die vollen Milchkannen wurden vom LWK-Fahrer einzeln auf eine Rollbahn gestellt und zur Milchwaage geschoben. Jeder angehobene Kannendeckel bedeutete den Anfang einer Erzeugerlieferung. Der jeweilige Name eines Lieferanten wurde vom „Milchkutscher“ dem Molkereimeister an der Waage zugerufen, der nach dem Wiegen Name und Milchmenge in ein Buch eintrug. Der Milchpreis für die Bauern richtete sich nach der Menge und der Qualität, insbesondere ausgedrückt in Fetteinheiten (Milchfettanteile pro kg Milch). Die Milchkannen wurden an der Waage vom Lehrling mit Hilfe eines Gummihammers geöffnet und zusammen mit dem Meister angehoben und in den Wiegebehälter durch ein Sieb geleert. Dabei war die Milch durch Augenschein zu prüfen. Es galt dabei, grobe Ver-

schmutzungen, mit Wasser verdünnte, mit Biestmilch versetzte oder bereits saure Milch zu erkennen. Um Qualität und Fettgehalt zu bestimmen, wurden unregelmäßig, jedoch wöchentlich Proben gezogen. Bei einem Betrugsverdacht wurde auch nach Bedarf geprüft. Jede entleerte Milchkanne kam anschließend kopfüber auf das Förderband der Kannenspülmaschine. Kannen und Deckel durchliefen dabei drei Funktionsbereiche. Zunächst den Rest-Milch-Sammelbereich, dann den mit Lauge versetzten Heißwasserbereich und zuletzt den Kaltwasser-Klarspülbereich. Ein Molkereigehilfe überprüfte am Ende des Maschinentunnels die Kannen auf Sauberkeit oder schadhafte Stellen. Nicht ganz saubere Kannen hatte er mit der Wurzelbürste vollends zu reinigen. Der Gehilfe hatte letztendlich die sauberen Kannen dem LKW-Fahrer zu übergeben, oder einfach bereitzustellen für den späteren Bedarf. Bei jedem Gang war der Gehilfe mit vier Kannen beladen. Die Kannen wurden beim Bereitstellen auf der Rampe so ausgerichtet, daß Deckel und Griffe in eine Richtung zeigten.

Die gewogene und gesiebte Milch wurde in einem Becken gesammelt, durch die Milchzentrifuge gepumpt, pasteurisiert (erhitzt), gekühlt und dem weiteren Verarbeiten zugeführt. Der Rahm gelangte in die Behälter für die Butterfertigung. Die Magermilch wurde für die Käsefertigung entweder in große Alu-Behälter oder direkt in die Käseerei gepumpt. In der Hochsaison lagerte die Milch über Nacht auch in den Käsewannen. Sämtliche Behälter für Rahm, Buttermilch, Magermilch und eingestellte Trinkmilch befanden sich über den Produktionsräumen. Nur Käsewasser (Molke) lagerte im Keller unter der Käseerei.

Während der Milchlieferung wurden im Wechsel die Zentrifugen abgestellt, sofort zerlegt und gereinigt und wieder zusammengesetzt. Das gleiche geschah mit den Plattenerhitzern. Eine chemische Durchlauf- oder Umlaufreinigung gab es vor 1950 noch nicht in Ummendorf. Abgesehen davon wäre es auch nicht möglich gewesen, da nur Leitungen aus Reinaluminium und verzinnete Kupferrohre im Betrieb waren. Nirosteeile, wie Milchhahnen, wurden ab 1950 gekauft, wenn das Reinalumaterial kaputt ging

und ersetzt werden mußte. Aus Kostengründen ging das ganz langsam vor sich. Ein kompletter Dreiwegehahn aus Chrom-Stahl kostete damals einige 100 DM, mehr, als ein Molkereimeister im Monat verdiente (1948 = 99 Pfg. pro Stunde + 2 Pfg. Abteilungsleiterzuschlag). Sämtliche Geräte und Rohrleitungen, Kühler, Erhitzer, Zentrifugen, Wannen, sämtliches Handwerkszeug, Wände, Böden (alle gekachelt) wurden bis 1950 mittels Wasser, Laugen und Dampf von Hand gereinigt. 70 % der Arbeit eines „Molkeristen“ entfielen auf Reinigungsarbeiten. Der Wasserverbrauch war enorm. Es war eine Kunst, am Ende eines Arbeitstages, trotz Mipolam-Arbeitsschürzen und Gummistiefeln oder Holzpantinen einigermaßen trocken zu bleiben. Einen „Molkeristen“ erkannte man nicht nur an der sauberen Fachkleidung, sondern auch am rosigen Gesicht. Verbrühungen durch Dampf oder Verätzungen durch zu starke Laugen waren an der Tagesordnung, insbesondere bei den Lehrlingen. Sie wollten mit Überdosierungen beim Putzen Vorteile haben. Laugen wurden in alten Milchkannen hergestellt. Man füllte kaltes Wasser ein, gab Laugenpulver dazu und erhitzte das Gemisch mit Dampf.

Solange die angelieferte Milch nicht versorgt und alles sauber aufgeräumt war, wurde zwangsläufig schnell gearbeitet, denn vorher konnten vor allem die Lehrlinge den Betrieb nicht verlassen.

Insbesondere in der Milchannahme konnte der Arbeitstag zur Zeit hoher Milchlieferungen sehr lange sein. Nach Arbeitsende in den einzelnen Abteilungen kontrollierte der Betriebsleiter und Lehrmeister jede Abteilung auf Sauberkeit und Ordnung. Die Wasser-schläuche mußten wie Schiffstau aufgerollt auf dem Boden liegen. Die Putzlappen, Schrubber, Bürsten etc. hatten immer den gleichen Platz!

Butterei

In der Butterei ging es von 4.00 Uhr in der Früh bis ca. 10.00 Uhr mehr als hektisch zu. In der Hochsaison war man froh, die letzte Butter fertig verpackt oder eingestampft gegen 12.00 Uhr im Kühlraum zu haben. Der Teakholz-Butterferti-

ger (Faß) lief dann von 4.30 Uhr bis etwa 9.30 Uhr mit bis zu drei Füllungen Sauerrahm. Vor der Entnahme der fertigen Butterballen mit Hilfe eines speziellen Wagens hat man die Buttermilch aus dem Fertiger abgesaugt. Das entstandene Butterkorn wurde mit Wasser gewaschen, geknetet und die Butter auf ihren Wassergehalt untersucht. Die fertige, dem Faß entnommene Butter hatte dann der Lehrling von Hand mit zwei Holzspachteln in die Form- und Portionierungsmaschine zu packen. Die ausgeformten Butterstücke wurden anschließend mit zwei Holzspateln so auf den Packtisch gelegt, daß zwei Frauen jedes 250-Pfund-Stück ohne es zu berühren einwickeln konnten. Es war eine nervenaufreibende Tätigkeit, denn war die Butter fest, waren die Packerinnen schneller als der Lehrling. War die Butter aber zu weich und schwer zu verpacken, dann war am Packtisch die Hölle los. Der Schuldige war immer der Lehrling. Er hatte, um 4.00 Uhr als erster im Betrieb, den ersten Buttergang vorzubereiten, das hieß, den Butterfertiger zu füllen und anlaufen zu lassen. Vorher hatte er die Leitungen vom Rahmbehälter zum Butterfertiger zusammenzuschrauben, eine Rahmprobe zu entnehmen und die Temperatur des Rahms zu messen. Der Buttermeister kam um 4.30 Uhr, prüfte alles und untersuchte die Rahmproben. Die Laufzeit des Butterfertigers richtete sich nach der Temperatur, dem Säuregrad und Fettgehalt des Rahmes und natürlich auch nach der Erfahrung beim Blick durch das Schauglas am Butterfaß und auch nach dem Laufgeräusch. Die erste Butter kam gegen 6.00 Uhr auf den Tisch. In der Hochsaison wurde der Fertiger dreimal am Tag gefüllt. Während die Butter ausgeformt oder in Fässer eingestampft und in den Kühlraum gebracht wurde, mußte der Buttermeister laufend Butter und Rahm untersuchen, den Rahmbehälter im ersten Stock reinigen, am Ende die Leitungen abbauen und putzen bzw. spülen. Ab und zu war es notwendig, den Butterfertiger außen einzuölen. Innen hat man ihn, wenn alles fertig war, mit Lauge, Dampf und Wasser gereinigt. Waren die Maschinen sauber, mußten in der Butterei täglich Boden und Wände geschrubbt und abgespült werden. Diese Arbeit dauerte bis 14.00 Uhr. Der Lehrling mußte anschließend noch in der Milchannahme beim Putzen der Zentrifugen, Plattenerhitzer

und Kühler helfen. Nach der Währungsreform wurde neben dem Holzbutترفertiger ein sogenannter Fritz-Butترفertiger aufgestellt. Nach vielen Probeläufen und einer harten Lernphase, konnte die Fertigung fast ganz auf diesen Butterfertigungs-Automaten umgestellt werden. Zuerst machte man nur Süßrahmbutter, weil Sauerrahm nicht verarbeitet werden konnte. Dann wurde der Rahm, bevor er in den „Fritz“ einlief, gesäuert, so daß die Butter erst nach dem Fertigen und Lagern in etwa den typischen, durch das Nachreifen den guten Geschmack der Sauerrahmbutter bekam. 1950 wurde an den Fritz-Butترفertiger ein Packautomat direkt angeschlossen. Damit konnte Rahm automatisch zu 250 g fertig verpackten Butterstücken werden. Der Lehrling mußte mit einer Hilfskraft die Butter nur noch in Kisten packen und in den Kühlraum bringen. Ab 14.00 Uhr war Ruhe in der Buttererei. Der Buttermeister machte dann noch die Laborarbeit und den schriftlichen Tagesbericht.

Käserei

Hier war im Winter um 6.30 Uhr und in der Milchsaison um 6.00 Uhr Arbeitsbeginn. Die Käsewannen, doppelwandig aus Aluminium mit Dampfanschluß, dienten u. a. zum Anwärmen der gekühlten Milch. Im Sommer konnte der Käsemeister bzw. Abteilungsleiter sofort mit der Käseherstellung beginnen. Das hieß, den Fettgehalt festlegen, die Milch mit Säurewecker und Lab versehen und temperieren. Diese Komponenten mischte er mit der speziellen Handschaufel, der Schueffe. Dann ließ er diese Mischung zum Eindicken (Süßgerinnung) stehen. Ab diesem Zustand der Milch war in der Käserei der Teufel los. Vier Käsewannen standen in einer Reihe. Sobald der „Bruch“ aus der ersten Wanne in die Romadur- oder in die Limburger-Käseformen auf den Tischen geschöpft war, kam eine nach der anderen Wanne dran. So wurden bis zu 12 Wannen von zwei Mann mit dem Flachschoöpfer entleert. Bei den Weichkäsearten Romadur und Limburger war die Produktion reine Handarbeit. Dasselbe galt für den Tilsiter nach der Lebensmittelbewirtschaftung. Die Edamer-Herstellung war halbautomatisch, d. h. das Herstellen des Bruches wurde durch ein elektrisch betriebenes



Josef Anton Köberle, Vorsitzender der Genossenschaft, beim Inspizieren angelieferter Milch
Fotos: Frau Hilda Köberle, Ummendorf

Rührwerk unterstützt. Den Edamer bereitete der „Edamer-Meister“. Er hatte eine Wanne mit 2500 Liter Inhalt aus Aluminium und Teakholz-Verkleidung. Der feste Bruch wurde dann von zwei Mann mit einem großen Tuch an ein Wanneneende gezogen, um ihn dann mit den einzelnen Edamer-Teakholz-Formen aus der Wanne zu schöpfen, eine Arbeit, die allerdings mehr die Muskeln als den Geist forderte. Nicht von ungefähr hat man immer einen Lehrling dazu benötigt! Auf die randvoll gefüllten Formen kam sofort ein Deckel, um sie in den Pressen zu stapeln. Das Zudrehen der Presse erfolgte mit einem Handrad.

Die fahrbaren, gefüllten Käsetische stellte man in Reih und Glied mit der Ablaufseite an die Molkenrinne. Danach stellten wir sie so auf, daß am Nachmittag die Romadur-Formen entfernt werden konnten. Jetzt ließen sich die kleinen Käsestücke, genau wie die Limburger-Käsestücke, von Hand wenden. Die Restmolke lief in sogenannte Satten. Die je zweimal gewendeten Rohkäse wurden dann am nächsten Tag von den Tischen genommen. Der Limburger-Käse kam für 24 Stunden in das Salzbad und anschlie-

ßend in den Reifungskeller, entweder im Betrieb oder in einen Felsenkeller zwischen Biberach und Ummendorf. Der Romadur- und Limburger-Käse gelangte dagegen in Holzrahmen gepackt, vor dem Bauch getragen, in den Keller. Der ausgepreßte Edamer mußte ebenfalls aus den Formen geklopft in den Keller in das Salzbad. Er wurde dazu auf Bretter gepackt (1 bis 1 1/2 Zentner) und auf der Schulter in den Keller verfrachtet. Das Abräumen der Käse-Rohlinge aus der Käserei war so abgestimmt, daß die Käsetische bzw. die Edamer-Formen leer waren, sobald der erste Käsebruch aus den jeweiligen Wannen geschöpft werden mußte, eine Knochenarbeit unter Zeitdruck. Bei dieser körperlich schweren Arbeit passierte jedem Lehrling mal ein Sturz, entweder mit dem vollen Käserahmen oder mit einem beladenen Brett auf der Keller-Wendel-Treppe. Eine Predigt vom Meister war dann sicher, denn die innere Beschaffenheit (Struktur) des Käses, insbesondere beim Edamer, konnte dadurch zerstört werden. Übrigens, Käse, der aufgrund von Beschädigung oder einem Reifungsfehler, zum Beispiel Blähung, oder Überreife nicht verkauft werden konnte, ging nach Wangen im

Allgäu, um im Adlerwerk als Schmelzkäse verarbeitet zu werden. Die aus der Käserei gesammelte Molke ging entweder an die Bauern zurück, oder in die Trocknungsabteilung, um daraus Molkepulver zu gewinnen. Die Arbeit in der Käserei dauerte immer bis zum späten Nachmittag. War der Käse versorgt, begann sofort das große Putzen. Der Abteilungsmeister mußte im Labor die letzten Prüfungen durchführen und seinen Tagesbericht in ein Buch eintragen. Die anderen Käser bzw. Molker schrubbten derweil Wannen, Rinnen, Rohrleitungen, die Böden und die Wände. Die Käsemeister machten ihr spezielles Handwerkszeug, Schwert, Blech, Harfe, Schueffe, Schöpfkellen und das Rührwerk der Edamerwanne selbst sauber und hängten es an einer Milchleitung oder am Wannrand auf. Beim Putzen, damals noch mit Handbürste und Schrubber, halfen alle zusammen. Eine Hierarchie gab es dabei nicht, lediglich das Schrubben der Romadur-Formen war Lehrlingsaufgabe, die auch die ersten zwei Wochen der Lehrarbeit prägten. Eine herrliche Arbeit, um den Lehrling an das Molkereiklima, das Putzen sowie an heißes Wasser zu gewöhnen. Reinigungsmittel wurden in den etwa 80 cm hohen, 180 cm langen und 100 cm tiefen Holzbottich dem sehr heißen Wasser zugegeben. Bis man sich an das heiße Wasser gewöhnt hatte, mußte man einen erfahrenen Käser zuhelfe holen, wenn eine Zinkform in den Bottich fiel. Nach 14 Tagen wurde der Lehrling an der Käsewanne in die Geheimnisse des Käsemachens eingewiesen. Das hieß Milch einlaufen lassen, temperieren, mit der Schueffe gut mischen, Temperatur und den Fettgehalt richtig einstellen sowie Säurewecker und Lab zugeben, Gut mischen und abwarten, bis die Milch süß geronnen war. Dann ging es darum, mit dem „Schwert“ die gallertige Milch in der Wanne zu zerteilen, und zwar waage- und senkrecht, in etwa faustgroße Stücke. Nach dem Ausfällen der Milch, also der Trennung von Käsewasser und Molke, wurde der ganze Wanneninhalte mit dem „Blech“ – es ist fast so lang wie die Wanne, etwa 25 cm breit und versehen mit zwei Handgriffen – umgewälzt. Damit der zur Magermilch zugegebene Rahm nach leichtem Aufschwimmen gleichmäßig verteilt wurde, mußte vor dem Umwälzen mit der

Schueffe die obere Schicht der festen (geronnenen) Milch dünn getrennt werden. Nach dieser ganzen Prozedur wurde dann, wenn die Festigkeit der Käsemasse „richtig“ war, mit der „Harfe“ die richtige „Bruchgröße“ hergestellt. Der Wanneninhalte war mit dem „Blech“ nochmals umzuwälzen. Nach dem Absinken des Käsebruchs ließ sich die Molke mit Hilfe eines kupfernen Rohrbogens absaugen. Bei Weichkäse begann dann sofort das Ausschöpfen. Gewöhnlich war dies die Arbeit von einem Gehilfen und einem Lehrling. Für Tilsiter, ein halbfester Schnittkäse, wurde der Bruch vor dem Absaugen der Molke nochmals erwärmt (gebrannt) und der feste Bruch mit der Kelle in die runden Tilsiter-Formen, ausgelegt mit Käsetüchern, gefüllt. Um beim Tilsiter die dichte Konsistenz für die spätere richtige Lochung zu bekommen, mußte sehr schnell und gleichmäßig geschöpft werden, da der Käserohling, im Gegensatz zum Edamer, nicht gepreßt wurde. Nach 8 Tagen Herstellungspraxis ging es wieder an die Körperarbeit. Nur ab und zu, insbesondere in der Winterzeit, durfte der Lehrling sogenannte Meisterarbeit unter Aufsicht verrichten.

Käse-Reifungskeller

Mit dem Pflegen und Überwachen der reifenden Käse waren ständig zwei bis drei Mann beschäftigt. Im Gegensatz zu den „Rundkäsern“ war die Muskelkraft nicht allzu wichtig. Es mußten zwar laufend belegte Bretter in den Regalen ausgetauscht werden, aber mehr als 20 kg wog ein Brett, belegt mit Edamer-Käse, nicht. Unangenehm war in den Reifungskellern das Klima, die hohe Luftfeuchte, die niedrige Temperatur und die geringe Frischluftzufuhr. Außerdem gab es nur Kunstlicht. Als Lehrling mußte man auch hier durch, was auch den Respekt vor den Käsern ausmachte, die ständig mit dem Überwachen und Pflegen sämtlicher Käse betraut waren. Aufmerksam und genau und immer unter Zeitdruck, täglich das gleiche zu tun, ist fast geisttötend. Kam der Romadur aus der Käserei, mußte er trocken gesalzen auf ein Brett, belegt mit einer Holzmatte ins Kellerregal. Ein sauberes Aufreihen erleichterte das Zählen. Nach zwei Tagen ging das Wenden los. Die Käse setzten die sogenannte

Käseschmiere an (eine hefige Substanz), die durch Schmieren mit nassen Händen in die gute Rotschmiere übergang. Dabei mußte der Käser darauf achten, jeden Ansatz von Schimmel zu verhindern. Das gleiche galt für den Limburger. Der Edamer und auch der Tilsiter wurden nach dem Salzbad ebenfalls auf mit Holzmatte belegte Bretter gelegt und laufend, aber ohne Wasser, geschmiert und gewendet. Die belegten Holzbretter wurden in Holzregalen gestapelt. So konnte der Betriebsleiter auch immer in der richtigen Folge das Reifen überwachen. In den Kellern gab es keine Klimaanlage, so daß in der warmen Jahreszeit die Käse schneller reif wurden. War der Käse reif, haben Frauen jeden einzelnen Weichkäse verpackt und in Kisten gestapelt. Der Edamer wurde stets am Nachmittag versandfertig gemacht. Am Nachmittag deshalb, weil dann der Lehrling aus der Käserei und auch die Frauen aus der Buterei zusätzlich zur Verfügung standen. Die kommißbrotförmigen und genauso großen Edamer wurden durch das Eintauchen in das heiße und rote Paraffinwachs (von der Hand des Lehrlings) versiegelt und ebenfalls in Kisten verpackt. Bis man als Lehrling den Bogen heraus hatte, erst eine Hälfte eintauchen, auf ein Brett legen und abkühlen lassen und dann die zweite Hälfte eintauchen, konnte man sich die Finger verbrennen. Dabei die Packerinnen mit dem genügenden Nachschub im wahrsten Sinne des Wortes zu versorgen, führte immer wieder zu Maulereien am Tischende. Fiel ein Edamer ins heiße Wachs, entstand ein herrlicher Schmelzkäse, den schnell die Anwesenden in Portionen verteilten. So etwas durfte nicht täglich passieren. Wer den ganzen Tag im Käsekeller arbeiten mußte und dies längere Zeit, war meist bleich im Gesicht. Auch hatte man vom Schmieren rote, aufgeriebene Hände und einen typischen Kellergeruch in den Kleidern. Die Packerinnen sangen häufig, nicht unbedingt fromme Lieder. Das schnelle und schleichende Auftauchen des Betriebsleiters sorgte ab und zu für sofortiges Schweigen. Er konnte mangels Humor weder Pfeifen noch Singen ertragen. Überhaupt, wie viele Kilometer unser Lehrmeister und Chef des Betriebes täglich zurücklegte, läßt sich nicht nachvollziehen. Er war ja verantwortlich für das Funktionieren des Molkereibetriebes und handelte nach dem Grundsatz: Ver-

trauen ist gut, persönliche Kontrolle aber sicherer. Freunde hatte er dadurch keine. Überhaupt ist ein „Molker“ gegenüber „der Obrigkeit“ überall mißtrauisch gewesen. Diese Obrigkeit besteht in Genossenschaftsbetrieben nicht nur im Betriebsleiter bzw. Direktor, sondern auch in den Vorständen, den Buchhaltern und Rechnern im Büro.

Kesselhaus

Im Kesselhaus wurde Heißdampf in zwei liegenden Kesseln erzeugt. Als Brennmaterial diente Steinkohle oder ersatzweise Torf. Beim Kohlersatz fehlte jedoch der nötige Dampfdruck. Dampf wurde zum Heizen, Heiß-Wasser-Zubereiten und in allen Produktionsräumen zum Reinigen und Desinfizieren benötigt. Die Beschickung der Feuerung mit Kohle geschah von Hand mit einer großen flachen Kohlschaufel. Zuständig waren zwei Mann, die in Schichten als Heizer, aber auch als Betriebsschlosser arbeiteten. Sie waren auch verantwortlich für alle Reparaturen, kleine technische Änderungen der Mechanik und Elektrik sowie sämtlicher Rohrleitungssysteme. Sie hatten eine komplette Werkstatt zur Verfügung. Als Lehrling mußten wir auch lernen, die Kessel anzuheizen, unter Dampf zu halten, den Feuerrost so mit Kohle zu beschicken, daß so wenig wie möglich Schlacken entstanden. Auch das Ausräumen des Feuerraumes gehörte dazu. Im Winter, wenn über Nacht nur einer der Kessel befeuert wurde, mußten wir ohne Gehör-, Atem- und Augenschutz die ganze Nacht hindurch Kesselstein klopfen, den Kalk ausspülen und anschließend die Rauchfänge und den sogenannten Fuchs von Flugasche frei machen. Eine regelrechte Strafarbeit. Der Kesselstein wurde später, etwa ab 1950, chemisch verhindert bzw. entfernt.

Milchtrocknungsabteilung

In der Milchtrocknerei arbeiteten zwei dampfbeheizte Walzentrockner zum Herstellen von Magermilch- und Molkepulver. Die Walzentrockner waren je nach Bedarf voll oder nur teilweise in Betrieb. Die Arbeit dort war nicht besonders hektisch, aber sehr laut und heiß. Zuständig für alle Arbeiten, sei es die Produktion



Das erweiterte Milchwerk Ummendorf und eines der fünf Milchsammel-fahrzeuge, ein LKW der Marke MAGIRUS. Im Vordergrund rechts war der Milchladen.

gleichmäßiger Qualität oder das Abfüllen des Pulvers in Papiersäcke, war der Trockenmeister. Hatte er einen Lehrling zur Hand, konnte er sich aus der Abteilung schleichen. Da die Anlagen nicht automatisch gesteuert wurden, mußte man laufend um die Trockner laufen und die Milch- oder Molkezufuhr sowie die Walzentemperatur überwachen und gegebenenfalls von Hand nachsteuern.

Kälteerzeuger und Säurewecker

Die im Betrieb benötigte Kälte für Kühlräume, Milch- und Wasserkühlung lieferten drei Ammoniak-Kompressoren. Diese standen in einem separaten Raum. Hier bestand Ammoniakgasgefahr. Die Verdampfer entzogen einer Sole die Wärme und kühlten sie auf Minus-Temperaturen ab. Diese Sole wurde anschließend mittels einer Ringleitung aus isolierten Rohren zu den einzelnen Bedarfsstellen gepumpt (indirektes Kühlsystem). Die Kältemaschinen schalteten nach Bedarf automatisch ein oder aus. Dieser Maschinenraum mußte immer Öffnungen nach

draußen haben, da immer Ammoniakgas in der Luft war. Strömte Ammoniak aus einer undichten Stelle, gab es Alarm, das hieß, die Gasmaske aufsetzen und die Maschinen abschalten. Im selben Raum wurde auch der sogenannte Säurewecker für die Buttereier und die Käseerei gezüchtet. Die Raumtemperatur war sehr konstant und die Luft relativ sauber. Für den Säurewecker war der Buttermeister zuständig. Wöchentlich wurde Milchsäure in Reinkultur bezogen, um den gewünschten Qualitätsstandard zu halten.

Labor

Im Milchlabor wurde die Milch der Bauern von einem Laboranten auf Fettgehalt und Säuregrad und Qualität untersucht. Die Ergebnisse bildeten die Grundlage zum Berechnen des Milchgeldes. Der Buttermeister untersuchte hier den Rahm und die Butter auf Säure-, Fett- und Wassergehalt. Der Käseerei- und der Edamermeister untersuchten hier die zu verarbeitende Milch im wesentlichen auf ihren Fettgehalt und den Säuregrad. Der Betriebsleiter unterstützte ab und zu den

Laboranten und machte auch Stichproben von den Milchprodukten. Die Lehrlinge mußten auch hier alle Untersuchungen durchführen. Sämtliche Laborergebnisse wurden in das Laborbuch eingetragen.

Schluß

Das Berufsbild des „Molkers“ hat sich während der letzten 50 Jahre stark gewandelt, so auch der Personalbedarf in einem Milchwerk. Während damals für 40 000 Liter Milch noch mehr als 20 Arbeitskräfte notwendig waren, verarbeiten heute 10 Arbeitskräfte 200 000 Liter Milch und mehr, dank entsprechend moderner technischer Ausstattung.

Im Rückblick auf meinen erlernten Beruf muß ich sagen, er war mir immer nützlich, auch wenn ich nur bis 1954 als „Molker“ gearbeitet habe. Das Molkereifach ist ein Beruf, in dem man nie einseitig arbeitet. Bei den meisten Arbeiten benötigte man damals, außer dem Kopf und der Erfahrung, auch noch Kraft. Das hat sich erfreulicherweise zugunsten des Berufsbildes geändert.