

# Der Kasanova und seine mobile Käserei

## Mini-Pelletsheizung für fantastischen Genuss



Benjamin Schmidhofer zählt zu den jüngsten und innovativsten Käsemeistern in Österreich. Mehrere Medaillen bei der internationalen Käseolympiade bestätigen sein Können. Mit seiner mobilen Käserei fährt der „Kasanova“ Landwirte an und verwandelt deren Milch vor Ort in erstklassige Käseläibe. Die Erhitzung der Milch erfolgt mit einem Pelletskessel, der im winzigen Heizhaus neben den Käsekesseln seinen Platz findet.



Glückliche Kuh, zufriedener Landwirt Stefan Wildauer (re.) und kreativer Käsemeister Benjamin Schmidhofer ergeben zusammen einen prima Käse.



Dank der Aufstellfläche von nur <math>< 0,5 \text{ m}^2</math> passt der Pelletskessel perfekt ins Mini-Heizhaus.

Als ältester Sohn einer Tiroler Bergbauernfamilie durfte ich schon als kleiner Bub die Wälder, Wiesen, Almen und Berge erkunden“, erzählt Benjamin Schmidhofer. „So lernte ich, dass hinter diesem Paradies auch viel harte Arbeit steckt. Was der Grundstein meines heutigen Tuns ist: den Rohstoff Milch zu veredeln.“ Seine Kreativität bewies der Gründer der Kasanova Edelkäse Manufaktur in Fügenberg mit der Errichtung einer mobilen Käserei, die nur aus einem Lkw mit Kühlcontainer besteht. Damit fährt der Kasanova zu den Landwirten, transportiert deren Milch vom Hoftank in den Käsekessel und verarbeitet sie direkt vor Ort. Durch eine gläserne Hygieneschleuse kann jeder Bauer den gesamten Vorgang, der etwa vier Stunden dauert, verfolgen und zum Schluss seine frischen Käseläibe begutachten.

Bis zur vollständigen Reifung braucht es natürlich mehr Zeit, und jeder Laib benötigt intensive Pflege. „Das ‚Schmieren, Putzen und Lagern‘ findet bis zum Reifungsende in meinem Käsekeller statt, wo ich mich persönlich um jeden meiner runden Schützlinge kümmere“, berichtet Schmidhofer. „Jeder Kunde kann seinen Käse im ganzen Laib oder auch fertig geschnitten, vakuiert und etikettiert abholen.“

### Klare Entscheidung für Biomasse

„Der Bau einer Käserei, die samt Energieversorgung in einen Kühlcontainer passt, war eine große Herausforderung“, verrät der Kasanova. „Aus Gründen der Nachhaltig-

keit kam für uns als Energieträger von Beginn an nur Biomasse in Frage.“ Eine Milchmenge von bis zu 500 kg muss innerhalb einer halben Stunde von circa 10 °C auf bis zu 85 °C erhitzt werden. Dazu wäre eine Leistung von etwa 80 kW notwendig. Ein Heizkessel dieser Größenordnung samt Peripherie hätte aber den Käsekessel zu viel Platz weggenommen. So entschloss sich der Betrieb zum Einbau eines 1.000-Liter-Pufferspeichers in Verbindung mit einem 22-kW-Pelletskessel von ETA.

### Kleines Kraftpaket

Aufgrund der speziellen Bauform benötigt der Kessel sehr wenig Stellfläche und verfügt über Brennwertechnik, die in Verbindung mit dem Pufferspeicher den Wirkungsgrad deutlich erhöht. Der Kessel beinhaltet die Steuerung für zwei Mischkreise für die beiden Käsekessel, die mit unterschiedlichen Temperaturen betrieben werden können, und die Ansteuerung des Frischwassermoduls zur Brauchwasserbereitung. Eine netzunabhängige Stromversorgungsanlage ermöglicht es sogar, den Puffer während der Fahrt vorzuheizen, sodass nach dem Eintreffen bei der Kundschaft gleich mit dem Aufheizen der Milch begonnen werden kann.

Das Puffervolumen von 1.000 Litern erlaubt es, zweimal die Menge von 500 Liter Milch zu erhitzen. Während der weiteren Verarbeitung bleibt dem Pelletskessel Zeit, den Puffer wieder vorzuheizen. So ist trotz der geringen Leistung von 22 kW

### Mobile Käserei mit Mini-Heizhaus

**Standort:** Fügenberg  
**Inbetriebnahme:** März 2023  
**Betreiber:** Benjamin Schmidhofer  
**Heizung:** ETA-Pelletskessel ePE-BW 22  
**Leistung:** 22 kW  
**Pufferspeicher:** 1.000 l  
**Ersparnis zu Heizöl EL:** 1.260 €/a  
**CO<sub>2</sub>-Einsparung:** ca. 4.800 kg/a



Innenleben der mobilen Käserei

die Käserei mit genügend Heizenergie versorgt und kann effizient betrieben werden.

### Umweltfreundlich und autark

„Eine Käserei gibt es in dieser Form so noch nicht auf dieser Erde“, ist Schmidhofer überzeugt. „Wir sind völlig autark, umweltfreundlich und CO<sub>2</sub>-neutral. Wir geben den Landwirten eine Wertschätzung zurück und erzeugen zusätzlich eine Kreislaufwirtschaft.“

