

Käsen auf der Willersalpe

Die Willersalpe liegt im Hintersteiner Tal (Allgäuer Alpen) auf 1456 m Höhe. Die Alpe wurde um 1500 erstmals erwähnt und ist eine klassische Alpe mit Milchviehhaltung und Käseerzeugung (Sennalpe) .

Nach ihrer Übernahme vor einigen Jahren haben die Brüder Bertele die Käseküche und den Käsekeller komplett renoviert.

Eine Photovoltaikanlage und zwei kleine Windräder liefern die Energie für Melkmaschine, Rührwerk des Käsekessels und Licht.

Die Alm ist durch keinen Fahrweg erschlossen und wird komplett mit Pferden versorgt.

Die urige Alm hat dreißig Schlafplätze, ausserdem werden zahlreiche Tagesausflügler bewirtet.



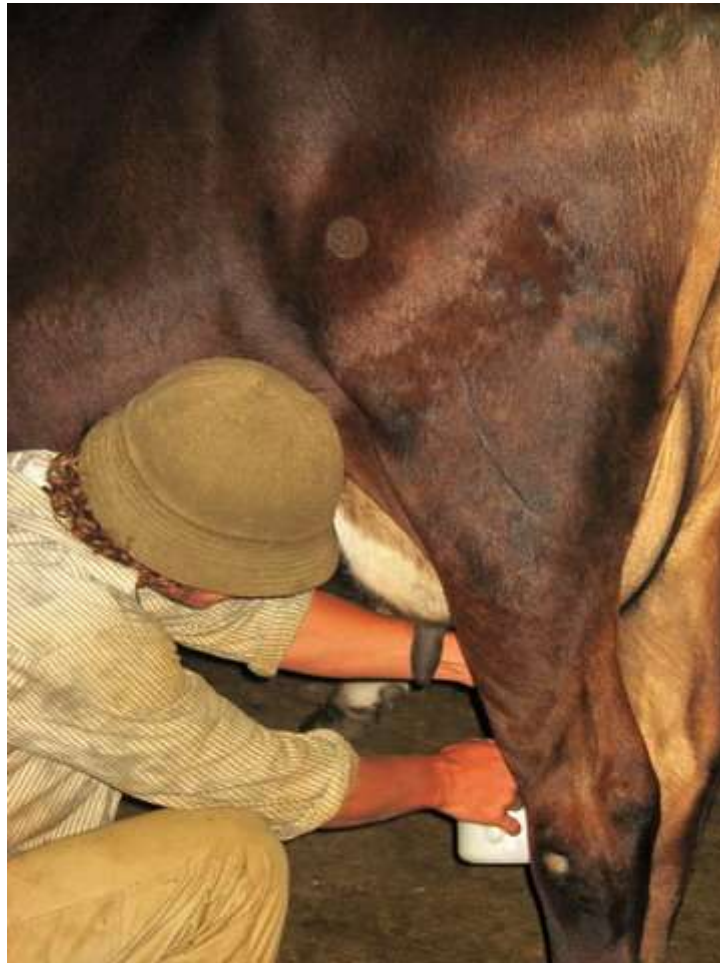
Im Sommer weiden ca. 50 Stück Jungvieh und etwa 20 Milchkühe auf den Almflächen unter dem Gaishorn.



Morgens und abends werden die Milchkühe zum Melken in den Stall geholt.



Die Kühe werden von Hand angemolken, um die Milch in Fluss zu bringen und Keime auszuschwemmen.



Danach wird die Melkmaschine angeschlossen. Jede Kuh gibt täglich ca. 10 Liter Milch. Die Alpmilch ist wesentlich gehaltvoller als die im Tal, da sich die Kühe nur von Almkräutern ernähren. Zufütterung gibt es auf der Willersalpe nicht.



Morgens werden die Vorabend- und die Morgenmilch gemischt und im Kessel auf ca. 32 °C erwärmt.



Dann wird ein Enzymgemisch aus Kälbermagen (Lab) als Gerinnungsmittel zugegeben. Auch Bakterienkulturen, die den Käse später reifen lassen, werden nun gut mit der Milch vermischt.



Danach wird das Rührwerk abgeschaltet und die Milch zum Gerinnen zur Ruhe gebracht.



Die geronnene Milch wird Dickete genannt. Sie erreicht nach gut 20 Minuten die richtige gelartige Konsistenz zur Weiterverarbeitung. Die Konsistenz wird mit einem kleinen Löffel geprüft.



Markus Bertele zerteilt die dickgelegte Milch mit der Käseharfe zum Käsebruch.



Dazu zieht er die Käseharfe mehrmals in allen Richtungen durch die Masse. Je kleiner der Bruch geschnitten wird, desto besser kann die Molke später austreten und desto fester wird der Käse.



Nach dem Schneiden wird der Käsebruch gebrannt, das heisst, er wird auf bis zu 52 °C erhitzt, um die Molke aus den Käsekörnern auszutreiben. Der Käsekessel wird mit Holz beheizt.



Das Brennen geschieht unter ständigem Rühren.



Zwischenzeitlich wird der Rahm aus der Vorabendmilch zu Butter verarbeitet und die Buttermilch abgossen.



Die Butter wird zum Block geknetet und zur Kühlung in Wasser gelegt.



Nun wird der Käselaib vom Vortag zur Lagerung vorbereitet.



Markus Bertele entfernt die Käsepresse...



...nimmt die Käseform ab...



...und entfernt die Tücher.



Er schneidet die Kanten rund, damit sie bei der Reifung nicht reißen.



Jeder Käse erhält einen Stempel mit seinem Herstellungsdatum.



Der so vorbereitete Käseleib wird in den Käsekeller getragen...



...und darf mit seinen Kollegen drei Tage in Salzlake schwimmen. Dadurch wird die Bildung der Käserinde gefördert.



Der älteste Laib wird aus der Salzlauge geholt und zur Reifung in das Käseregal gelegt.



Mit den anderen Laiben wird er nun regelmässig gebürstet und mit Salz abgerieben. Die Käse lagern von 4 Monaten bis zu einem Jahr, bis sie den richtigen Geschmack haben. Die Laibe links auf diesem Bild sind bereits vom Vorjahr:



Für den neuen Käse wird eine frische Käseform auf dem Käsetisch vorbereitet.



Um den Käsebruch abzuseihen, spannen Markus Bertele und sein Helfer das Käsetuch über einen Metallrahmen.



Mit diesem Rahmen führt er das Tuch sorgfältig am Boden des Kessels entlang, um möglichst sämtliche Käsekörner abzuseihen. Dann wird das Tuch an seinen 4 Ecken hochgezogen.



Die Käsemasse wird mit einem Flasenzug herausgehoben und an den Käsetisch gebracht.



Hier drückt der Käser die Masse in die Käseform und knetet weitere Molke aus.



Dann nimmt er die Käseform ab und legt das Käsetuch glatt um den neuen Käse...



...und spannt nun die Käseform wieder um den frischen Laib.



Die Käsepresse sorgt für eine weitere Verfestigung der Käsemasse.



Nach einer Stunde wird der Laib gewendet und in frische Tücher gepackt. Dadurch entwickelt er sich gleichmässiger.



Abschließend wird der Laib in der Presse mit Folie überdeckt, um ein zu schnelles Auskühlen zu verhindern, während der Bruch zur Käsemasse zusammenwächst.



Nach mehrmonatiger Reifung sieht das Ergebnis einfach zum Anbeißen aus und besteht jede Geschmacksprüfung.
Dieser Käse wird vor Ort an die Besucher der Willersalpe verkauft und kommt nie bis ins Tal.



Berggenuss – Rolf Schosser und Regina Oswald GbR

Wertachstr. 13
DE-86517 Wehringen

Tel +49 (0)8234/41393
email: info@berggenuss.de

<http://www.berggenuss.de> <http://www.berggenuss.at> <http://www.berggenuss.ch>