

Milchmanufaktur eröffnet: Robert Habeck beim „Jungen Kerl“

Die „Luisenhof Milchmanufaktur“ in Velten ist am Dienstag offiziell eröffnet worden. Unter den Gästen war auch der Bündnis-Grüne Robert Habeck. Eine der vielen Käsesorten nennt sich „Junger Kerl“.



Der Bundesvorsitzende Robert Habeck (r.) lässt sich von Molkerei-Geschäftsführer Hubert Böhmann erklären, wie Käse entsteht. Quelle: Jeannette Hix

Velten. Immer, bevor Katharina Bahnisch die Halle betritt, legt sie ihren Schmuck ab. Er könnte ja in den „Jungen Kerl“ fallen. So heißt eine von vielen Käsesorten, die in der am Dienstag offiziell eröffneten „Luisenhof Milchmanufaktur“ in Velten hergestellt werden. Unter den geladenen Gästen war auch der Bündnis-Grüne Robert Habeck und Velten's Bürgermeisterin Ines Hübner (SPD). Bevor es für einen kleinen Kreis „Auserwählter“ aber zur Führung ging, hieß es auch für sie: Uhren und Ketten ab – Kittel, Schuhüberzieher und Haarhaube auf.

ANZEIGE



Junger Kerl – so haben die Molkerei Betreiber eine Käsesorte genannt. Quelle: Jeannette Hix

In der Luisenhof-Milchmanufaktur kommt die Milch von glücklichen Kühen, Schafen und Ziegen. Denn sie ist laut Hersteller Bio, kommt oft von Höfen mit dem staatlichen Bio-Demeter-Siegel. Produziert wird daraus in Velten so ziemlich alles, was man aus Milch herstellen kann – von Frisch- H- und Buttermilch sowie Joghurt bis zu Schlagsahne.

„Die Molkerei hat eine Verarbeitungskapazität von 40 Millionen Liter Milch im Jahr“, sagt Betriebsleiter Andreas Abs (56). „Starten werden wir jetzt mit 25.000 bis 50.000 Liter am Tag, später werden es dann rund 100.000 Liter pro Tag sein.“

Rund 7000 Liter Trinkmilch pro Stunde sausen in der Molkerei durch die blitzblanken Rohre. „Pro Stunde können wir anderthalb Tonnen Rahm verbuttern. Wir produzieren aber nicht die übliche mildgesäuerte Butter, wie man sie im konventionellen Bereich eher findet, sondern Natur-, Sauerrahm- und Süßrahm-Butter“, sagt der Experte.

Geschäftsführerin Kirsten Böhmann erklärt, wie die Produktion funktioniert: „Ist die Rohmilch von den 18 Bio-Bauern aus Brandenburg, Sachsen und Mecklenburg Vorpommern bei uns angekommen, wird sie über die Zentrifuge gefahren und in Sahne und Magermilch getrennt. Um das Produkt etwa zehn Tage haltbar zu machen, erhitzen wir es auf 74 Grad. Die Sahne mit einem Fettanteil von 30 Prozent wird so lange geschlagen, bis sie verklumpt. Daraus wird dann die Butter gemacht. Als Nebenprodukt entsteht Buttermilch.“

Was Käsefreunde freuen wird: Pro Tag kann in Velten auch eine Tonne Käse hergestellt werden. Dabei wird die Milch anfangs in einem 3000 Liter großen Kupferkessel gerührt. Die Qualität des Käse wird auch bestimmt, wie lange gerührt und mit welcher Temperatur der Käsebruch behandelt wird. Auch die Bakterien spielen für den Reifeprozess eine entscheidende Rolle. „Unsere Bakterien gehören zu den wertvollsten Mitarbeitern“, sagt Betriebsleiter Andreas Abs.

Der Bündnis-Grüne Robert Habeck: „Es ist eine großartige Struktur, dass regionale Bio-Bauern hier Milch abliefern und dass die Wertschöpfung in der Region bleibt.“

Zwar soll primär der Berliner Biogroßhandel mit den hier produzierten Produkten beliefert werden, aber auch kleine Läden aus der Region wie „Barbs' Bio Bistro“ in der Viktoriastraße 1 werden profitieren.

Velten's Bürgermeisterin Ines Hübner (SPD) sagte bei der Eröffnungsrede: „„Die erfolgreiche Entwicklung unseres Wirtschaftsstandorts verdeutlicht die neue Ausrichtung Velten's in den letzten Jahrzehnten. Hierzu gehört auch die passgenaue Infrastruktur der Gewerbegebiete. Die Molkerei ist eine echte Bereicherung für Velten. Besonders, dass es im Hofladen der Molkerei die Produkte zu kaufen gibt.“ Wie die hergestellt werden, können Besucher genau beobachten. „Von der Galerie aus im 120 Quadratmeter großen Besucherbereich kann man durch ein gläsernes Element die Produktion verfolgen“, sagt Molkerei-Architekt Robert Witschurke (50). Mit einem Kollegen hat er das 30 Meter breite, 90 Meter lange und zehn Meter hohe Gebäude entworfen, das einen separaten Besucher- und Mitarbeiter-Eingang hat. Durch die gläserne Wand im Besucherbereich können Interessierte auf die Käsekessel und Käsepresse schauen, wo die Molke abgepresst wird und die Käselaibe entstehen.

Auch das Abfüllen der Joghurtbecher steht unter Besucher-Beobachtung. „Bei der Planung der Molkerei war mir wichtig, dass die Besucher einen tiefen Einblick in die Produktion bekommen“, sagt der Architekt, der unter anderem auch die Schau-Molkerei in Münchehofe entworfen hat.

Der Hofladen ist täglich von 12 bis 16 Uhr geöffnet. In Zukunft soll es auch andere regionale Produkte wie Eier, Fleisch- und Wurstwaren geben. 15 Millionen Euro hat der Bau verschlungen. Ein Viertel davon kam vom Land. Kirsten Böhmann: „Aktuell beschäftigen wir 15 Mitarbeiter, später sollen es mal 30 sein.“

Übrigens: In den meisten der 16 Riesen-Tanks vor der Molkerei ist Milch und Sahne drin, in anderen Tanks Reinigungslösungen. Denn Sauberkeit wird in der Molkerei groß geschrieben.

Von Jeannette Hix