

Fragebogen für Käsereien

Betrieb:

Adresse:

1. Milchverarbeitung

Jahresmilchmenge/Kontingent: kg

Verarbeitete Milchmenge Sommerhalbjahr: kg

Verarbeitete Milchmenge Winterhalbjahr: kg

Verarbeitete Milchmenge Ganzes: kg

1.1. Siloverbotszone

Verarbeitung zu Käse im Jahr: kg

Zentrifugierte Milch:

..... kg (ca. 20–100 % von der Jahresmilchmenge bei 100 % Käseproduktion)

Rahmablieferung: Nein Ja kg/Jahr

Butterherstellung: Nein Ja kg/Jahr

1.2. Silozone

Bearbeitung zu Käse im Sommerhalbjahr: kg

Zentrifugierte Milch:

..... kg (ca. 20–100 % von der Jahresmilchmenge bei 100 % Käseproduktion)

Rahmablieferung: Nein Ja kg/Jahr

Butterherstellung: Nein Ja kg/Jahr

Verarbeitung/Verkehrsmilch im Winterhalbjahr:

Milchabgabe: kg (..... %)

Zentrifugierte Milch: kg (..... %)

Verarbeitete Milch: kg Abgel. Magermilch kg

2/4

1.3. Milchannahme

Annahmearart: Herkömmliche Annahme
 Rollbahn
 Absauganlage

Kannenreinigung Käseerei: Waschtrog
 Bodenreinigung
 Kannenwaschmaschine

Spülwasser: Ablauf/Boden
 Auffanggefäss

1.4. Milchkühlung (inkl. Rahm)

(FW = Frischwasser; EW = Eiswasser mit geschlossenem Kreislauf; DK = Direktverdampfer)

Kessi/Fertiger	Tank	Wanne
Flächenkühler	Rohrkühler	Plattenkühler (geschl.)
Rahmkühler	Kühlung Mehrzweckerhitzer	

Anzahl Kühlmaschinen mit Wasserkühlung: Kühlung von:

Anzahl Kühlmaschinen mit Luftkühlung: Kühlung von:

2. Betriebsreinigung

2.1. Reinigung

Verloren Reinigung: % Stapelreinigung/CIP: %

Jährlicher Reinigungsmittelverbrauch¹

Kombimittel:	Saure Reiniger:
Alk. Reiniger:	Netzmittel:
Desinfektionsmittel:	andere Mittel:
Verloren Reinigung alkalisch:	Stapelreinigung/CIP alkalisch:
Verloren Reinigung sauer:	Stapelreinigung/CIP sauer:

¹ In L oder kg angeben

3/4

2.2. Entsorgung

Stapelreinigung/CIP-Säure-Laugebassin

über Neutralisationsanlage wenn angekreuzt bitte Punkt 2.3 ausfüllen

über Pufferbecken wenn angekreuzt bitte Punkt 2.3 ausfüllen

Ablauf/Kanalisation

Schweinestall/Gülle

2.3 Neutralisationsbecken

Grösse m³ Säure- und Laugebeständig: Ja Nein

3. Fabrikation

3.1. Käse-Abfüllsystem

Bruchpumpe/Presstisch

Formenaufsatz mit oder ohne Sirtenkanal Ja Nein

Presstisch

Sirtenauffangschutz

Rillentiefe normal

Vertiefung

Fertiger/Bruchpumpe-Wendepress/Fertiger-Wendepresse

Formenaufsätze mit oder ohne Sirtenkanal Ja Nein

Auffangwanne

Gewährleistet die Masse, dass keine Spritzsirte beim Abfüllen über den Wannenrand gerät? Ja Nein

Wenn Nein, wie viel Sirte geht durchschnittlich pro Fabrikation verloren: kg

3.2. Magermilch- /Schottenverwertung

Im Stall: Nein Ja

Wenn Ja: Anzahl Tiere:

Magermilchverfütterung:

Schottenverfütterung:

Durchschnittlicher täglicher Verlust

Milch: kg

Magermilch: kg

Schotte: kg

4/4

4. Käsepflege

Anzahl Laibe pro Tag:

Betrieb: Laibe Reifungslager Weinfeldern Ja Nein

Käsesorte:

Trockenlagerung: Ja Nein

feuchte Lagerung: Ja Nein

Schmierbehandlung: Ja Nein

spez. Bemerkungen: (Reinigung, Fettschwitzen, Schmiereentsorgung etc.)

5. Bodenabflüsse

Salzbadraum: Nein Ja

Heizung: Nein Ja

Waschraum/stelle: Nein Ja

Lagerkeller: Nein Ja

6. Allgemeines

6.1. Wasserversorgung

		Wasserzähler (m ³ /Jahr)	Eigene Quelle (m ³ /Jahr)
Betrieb	Fabrikation		
	Reinigung		
	Kühlung		
Haushalt			
Stall			

6.2. Entwässerungsart

Trennsystem

reduziertes Mischsystem

Mischsystem

Haushalt

Anzahl ständige Bewohner:

Bemerkungen

Aufgenommen von: Datum:

Anwesend: