

Metzler Käse - Molke GmbH „Naturhautnah“ aus Überzeugung

Bereits in vierter Generation produziert Metzler Käsedelikatessen aus Kuh- und Ziegenmilch sowie hochwertige Naturkosmetik auf Molkebasis – ohne Tierversuche, chemische Wirkstoffe oder Farbstoffe.

Ihr Ansprechpartner



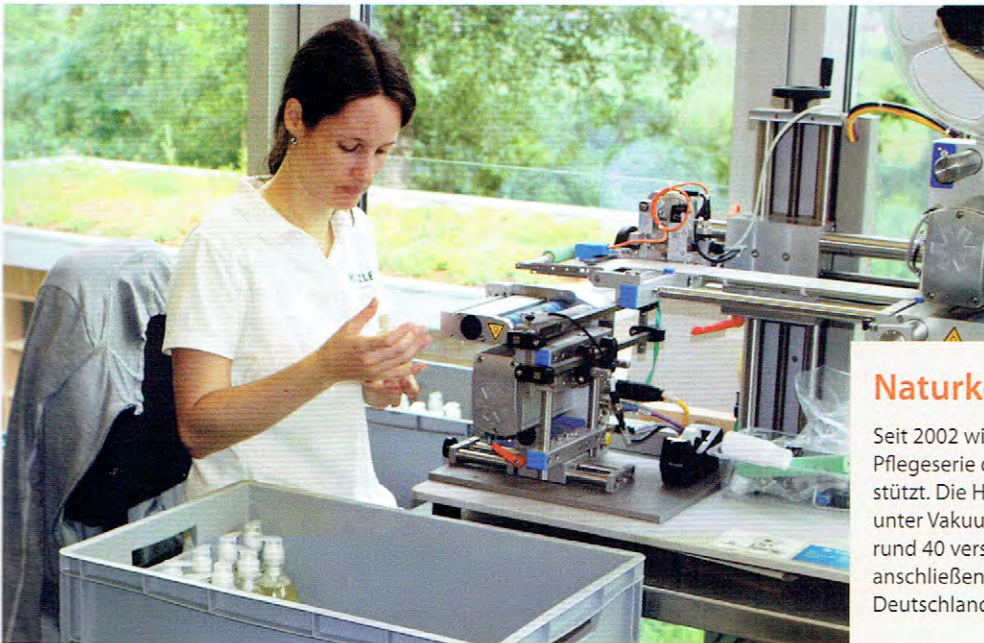
Ing. Christian Lauer
Projektleiter
GS1 System
lauer@gs1.at

Tradition und Innovation schließen einander im Familienbetrieb Metzler nicht aus: Neben der ständigen Erweiterung des Käse-, Molke- und Naturpflegesortiments werden seit 2003 auch Sennkurse und Hofführungen angeboten. „Mit unserem Konzept NATURHAUTNAH, das jährlich ca. 10.000 Besucher begeistert, möchten wir unseren Gästen die energieeffiziente und nachhaltige Landwirtschaft näherbringen und die Lust an der Natur wecken“, so Molkechefin Magdalena Metzler. Für die hohen Qualitätsstandards wurde der Bauernhof schon mehrfach ausgezeichnet: etwa mit dem Käseband für

exzellente Käsequalität oder dem Innovationspreis Tourismus. Im Fokus der Produktion stehen stets die verantwortungsbewusste Auswahl der Rohstoffe und eine sorgfältige Verarbeitung.

Seit 1992 setzt Metzler auf GS1 Standards. Neben dem GS1-128 und EAN-13 Strichcode ist Metzler auch vom neuen GS1 Stammdatenservice überzeugt: „Mit GS1 Sync halte ich meine Artikeldaten zentral und immer aktuell für meine Kunden. Egal ob sie sich die Daten automatisiert abholen oder ihnen Artikeldaten geschickt werden – in jedem Fall hat sich der Datenaustausch vereinfacht und die Fehlerhäufigkeit reduziert!“

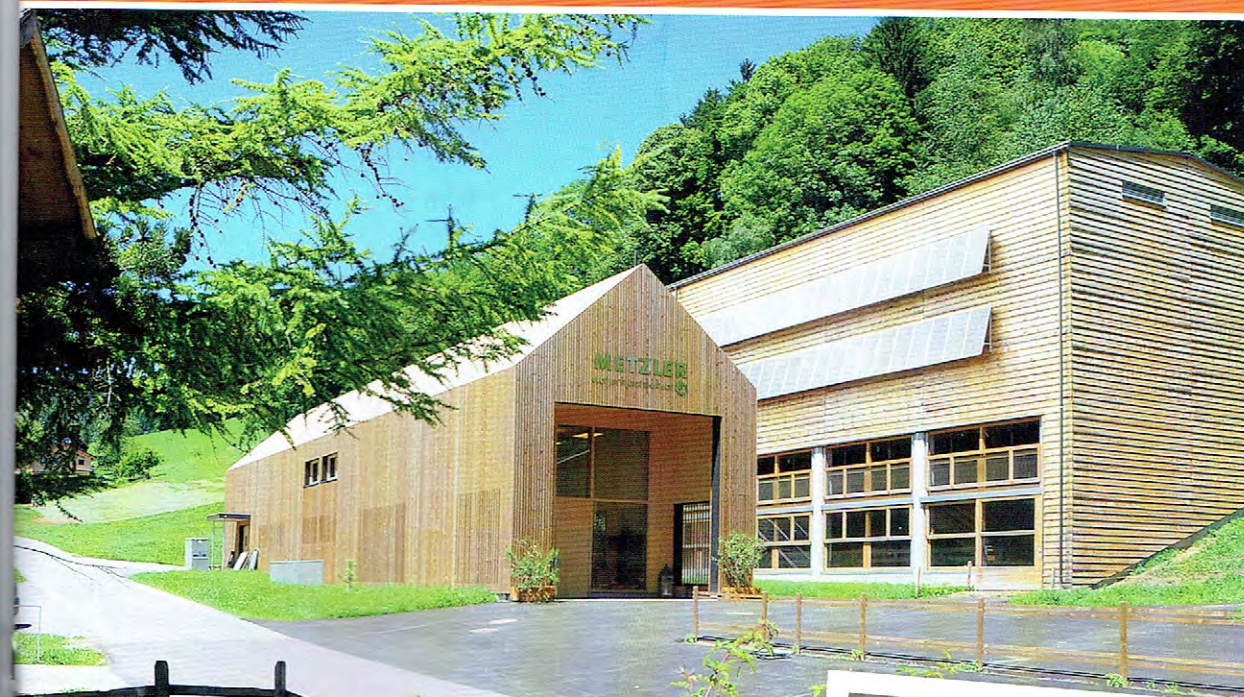
1 Die frische Milch wird auf 3 bis 5 °C gekühlt, anschließend bei 75 °C pasteurisiert und in die Käsewannen gepumpt.



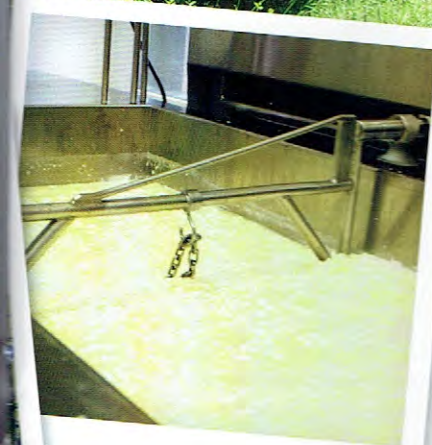
1

Naturkosmetik

Seit 2002 wird die Produktion der Naturkosmetik-Pflegeserie durch modernste Prozessanlagen unterstützt. Die Herstellung erfolgt nun EDV-gesteuert unter Vakuum in einem geschlossenen System. Die rund 40 verschiedenen Kosmetikprodukte werden anschließend an 10.000 Kunden in Österreich und Deutschland verschickt.

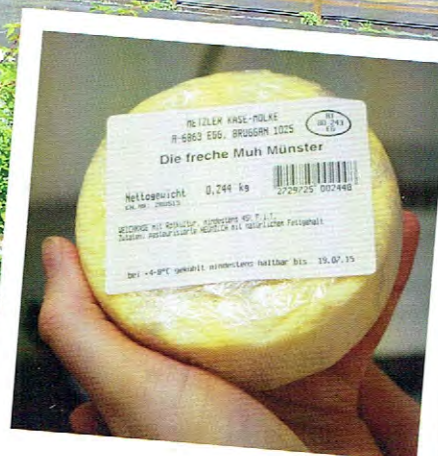


Insgesamt werden pro Jahr 200.000 Liter Ziegenmilch und 80.000 Liter Kuhmilch verarbeitet. Diese stammen von gut 80 eigenen Ziegen und sechs weiteren Ziegenmilchlieferanten aus der Region.



2

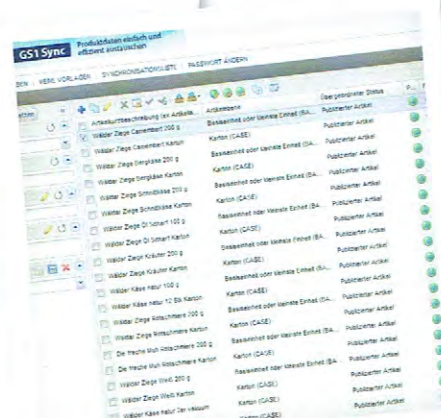
2 Im nächsten Schritt werden Käsekeulturen sowie Kalzium und Lab hinzugefügt. So wird die Milch verdickt und es entsteht nach dem Schneiden ein Käsebruch bzw. Molke-Käse-Gemisch. Nachdem der Käsebruch 40 bis 50 Minuten leicht erwärmt wurde, wird die Mischung in Formen gefüllt. Am nächsten Tag kommt der Käse ins Salzbad.



4

4 Wenn der Käse fertig gereift ist, wird er von Hand verpackt und etikettiert. Der GS1-128 Strichcode wird zur Verschlüsselung von Gewicht, Mindesthaltbarkeitsdatum und Chargennummer verwendet, der EAN-13 Strichcode zur Warenauszeichnung für den POS.

5 Die Daten auf dem Etikett werden in der Stammdatenbank GS1 Sync erfasst und an den Kunden weitergegeben. Die Richtigkeit der Daten wird durch das Qualitätsservice von GS1 gewährleistet.



3

3 Anschließend kommt der Käse in den Reiferaum, wo er zu seiner finalen Reife gelangt. Weichkäse muss etwa zwei Wochen reifen, Schnittkäse zwei bis drei Monate. Der Bergkäse lässt am längsten auf sich warten: Er braucht fünf bis sechs Monate Reifung. So entstehen an die 35 verschiedene Käsesorten, vorwiegend aus Ziegenmilch.



6

6 Schlussendlich werden die fertigen Käsesorten an 60 Kunden in ganz Vorarlberg ausgeliefert bzw. im hauseigenen Hofladen verkauft.