

**Zeitschrift:** Traverse : Zeitschrift für Geschichte = Revue d'histoire

**Herausgeber:** [s.n.]

**Band:** 21 (2014)

**Heft:** 2: Wirtschaft im ländlichen Raum = Économie dans l'espace rural

**Artikel:** "Ein tückisches Objekt" : die Käsefabrikation in der Schweiz im Spiegel von Qualitätsförderung und -sicherung

**Autor:** Ryser, Dorothee

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-650755>

#### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

#### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

#### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

**Download PDF:** 28.01.2026

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

---

## «Ein tückisches Objekt»<sup>1</sup>

### Die Käsefabrikation in der Schweiz im Spiegel von Qualitätsförderung und -sicherung

Dorothee Ryser

#### Einleitung

Nach Feierabend bleibt der Fabrikationsraum der Käserei makellos zurück. Alle Gerätschaften wurden blitzblank poliert und ordentlich an ihren Platz gestellt, der Boden strahlt vor Sauberkeit. Die Gefäße mit der soeben angelieferten Abendmilch wurden fein säuberlich aufgereiht und warten darauf, am nächsten Morgen zum Einsatz zu kommen. Ein solcher steril wirkender Raum galt um 1960 als Ideal einer modernen Käserei. Der Eindruck eines hygienischen, gepflegten Umfeldes wurde auch jedem Betrachter des Bildes vermittelt.

Die Förderung der Käsequalität war ein zentrales Anliegen der schweizerischen Milchwirtschaft im 20. Jahrhundert. Rund ein Fünftel der Milchproduktion wurde in Form von Käse exportiert.<sup>2</sup> Aufgrund der hohen Produktionskosten konnte Schweizer Käse auf dem Weltmarkt nur abgesetzt werden, wenn der höhere Preis durch die einwandfreie Qualität der Ware gerechtfertigt war. Zwar waren die Konsumentinnen und Konsumenten bereit, für das Schweizer Produkt einen höheren Preis zu bezahlen; diese Bereitschaft war jedoch nicht grenzenlos. Die Aufrechterhaltung der Käsequalität wurde denn auch als «Schicksalsfrage»<sup>3</sup> der Milchwirtschaft bezeichnet. Die Qualität wurde auf dem Weg von der Milch bis zum exportreifen Käse auf jedem Schritt geprüft.

Dieser Beitrag untersucht, wie Qualität über das Medium Bild inszeniert und kommuniziert wurde. Zu ermitteln ist, was «Qualität» in Bezug auf Käse bedeutete, und wie sie ausgedrückt wurde. Ausgewählt wurden Fotografien, welche die wichtigsten Fabrikationsschritte darstellen. Sie lassen sich mangels Angaben im Bestandskatalog nicht eindeutig datieren, wurden aber vermutlich um 1960 aufgenommen. Die Bilder stammen aus der Sammlung der Bernischen Molkereischule Rütti in Zollikofen, welche bei deren Auflösung 2004 durch das Nationale Milchwirtschaftliche Museum in Kiesen übernommen wurde.<sup>4</sup> Sie dienten also wohl zunächst als Instruktionsmaterial für Molkereischüler und erfüllten später einen sekundären Zweck als Ausstellungsobjekte. Zugleich stellen die Fotografien eine Momentaufnahme in der Geschichte der Käserei dar: Die



Abb. 1: *Fabrikationsraum einer Käserei. (Nationales Milchwirtschaftliches Museum Kiesen. Diese und alle folgenden Fotografien sind undatiert. Aufgrund eines Vergleichs mit datierten Bildern ähnlicher Sujets, sowie aufgrund der dargestellten Gerätschaften, Techniken und Personen ist ein Aufnahmedatum in den 1950er- oder 60er-Jahren anzunehmen)*

frühen 1960er-Jahre waren eine Phase der intensiven Käsereimodernisierung.<sup>5</sup> Sie dokumentieren daher auch Verfahren und Gerätschaften, welche kurz darauf neuen Technologien Platz machten.

## Von der Milch zum Käse

Der Fabrikationsprozess begann abends mit der Anlieferung der frisch gemolkenen Milch. Hartkäse wurde gewerblich in dezentralen Dorfkäsereien hergestellt. Es konnte nur frische Rohmilch verarbeitet werden, was kurze Transportwege und damit ein kleines Einzugsgebiet bedingte. Der enge Kontakt mit den Milchproduzenten verlieh den Käsern zudem mehr Kontrolle über die Qualität. Sie waren angehalten, jede Milchanlieferung auf Aussehen und Geruch zu prüfen und stichprobenartig auch chemische Tests durchzuführen. Aus qualitativ minderwertiger Milch konnte kein hochwertiger Käse hergestellt werden. Einwandfrei



Abb. 2: *Reifen der Milch in Gebsen.*

war die Milch, wenn sie einen optimalen Fett- und Eiweissgehalt aufwies, möglichst frei von Schmutz, Keimen und Medikamenten war und von Kühen ohne Silofütterung stammte. Diese Anforderungen wurden in dem von Bund und Verbänden herausgegebenen Milchlieferungsregulativ definiert.<sup>6</sup>

Die frische Milch wurde über Nacht in sogenannten Gebsen, flachen Holzgefassen, aufbewahrt. Dies bezweckte zweierlei: Erstens wurde der Gärungsprozess in Gang gebracht, eine Voraussetzung zum Verkäsen der Milch. Zweitens schwamm morgens der Rahm obenauf und konnte bei Bedarf abgeschöpft werden.<sup>7</sup> Im Bild sind die Gebsen zu sehen, wie sie jeden Abend in der Käserei vorzufinden waren. Jede einzelne Gebse war offensichtlich sorgfältig mit der gleichen Menge Milch gefüllt und exakt an ihren Platz gestellt worden. Es lässt sich leicht vorstellen, dass damit ein beträchtlicher Arbeitsaufwand verbunden war. Parallel zur ersten Abbildung fällt auch hier der einwandfrei saubere Zustand auf, in welchem die Käserei nach Ende des Arbeitstages zurückgelassen wurde. Das grelle Licht der Leuchtstoffröhre verstärkt den Eindruck einer sterilen Umgebung.

Morgens wurde die über Nacht angesäuerte Milch mit der frisch angelieferten Rohmilch vermischt und im Käsekessi – einem kupfernen, über 1000 Liter



Abb. 3: *Blick auf das Käsekessi.*

fassenden Gefäß – erwärmt. Durch Beigabe von Labkulturen gerann die Milch und trennte sich in die feste Käsemasse und die flüssige Molke. Die Fotografie fängt den Moment ein, als der Käser beginnt, die Masse in gleichmässige Teilchen aufzubrechen. Er verwendete dazu eine Käseharfe, ein Utensil mit vertikal gespannten Drähten. Das Bild inszeniert die Präzision und Konzentration, welche die Käsefabrikation verlangte. War die Rohmilch als einwandfrei befunden worden, hing der weitere Erfolg nun vom Können des Käisers ab: Er züchtete die Labkulturen selbst und war für die Auswahl der richtigen Kultur verantwortlich.<sup>8</sup> Er hatte die Temperatur und den Zustand der Milch konstant zu überwachen und gleichzeitig die nötigen Arbeiten auszuführen. Der Blick von oben auf das Kessi demonstriert, was auf dem Spiel stand: Unterlief ein Fehler, waren Hunderte Liter Milch verloren.

Zum Zweck der Qualitätsförderung wurde seit der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts ein dichtes Netz von Forschungsstellen, Beratungsdiensten, Molkereischulen und Qualitätskontrollen etabliert – zunächst auf Initiative von Privaten, später getragen von Bund und milchwirtschaftlichen Verbänden.<sup>9</sup> Jede Käserei wurde regelmässigen Inspektionen unterzogen. Das Inspektions- und Beratungswesen

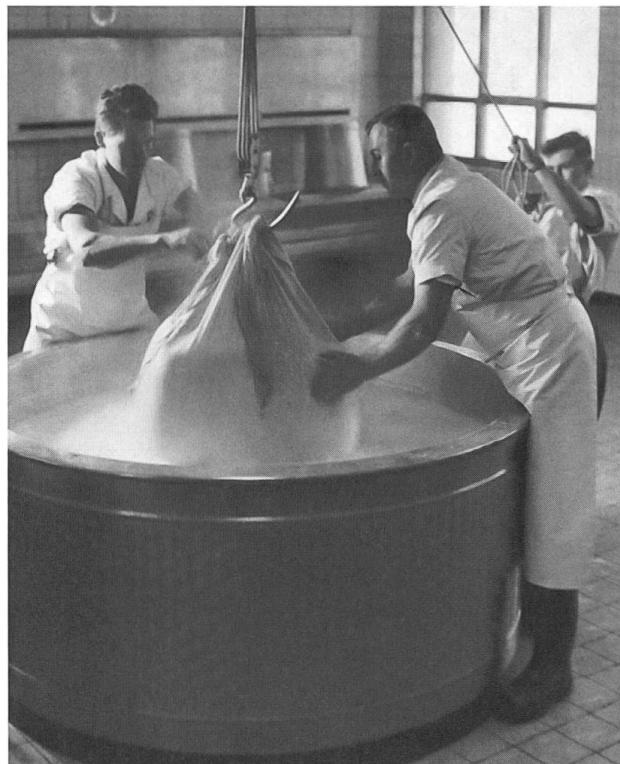
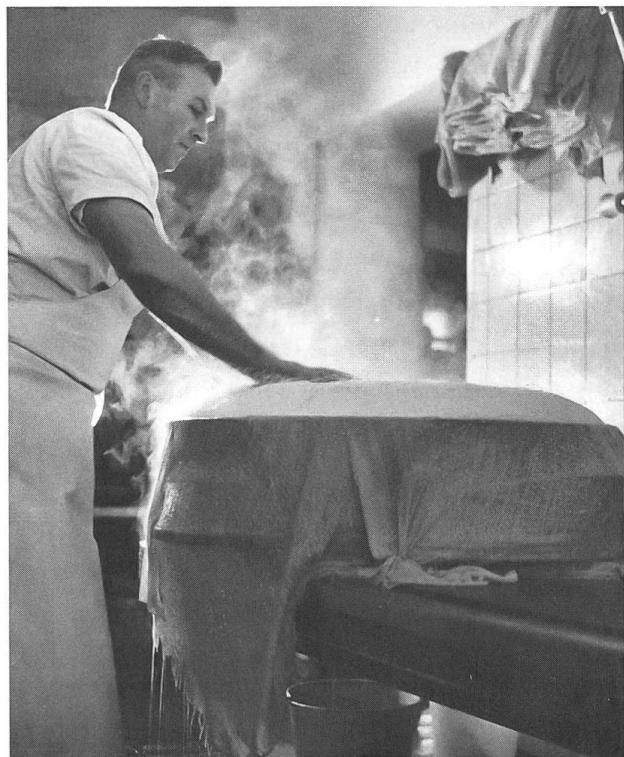


Abb. 4: *Ausziehen des Käsebruchs.*

arbeitete eng mit der Forschung zusammen. Laboratorien analysierten Milch- und Käseproben, um die Voraussetzungen zur Fabrikation eines hochwertigen Produkts zu ermitteln. Eine Schwierigkeit bestand darin, dass die Gärungsprozesse, welche Käse entstehen lassen, nur bis zu einem gewissen Grade erklärt und gesteuert werden konnten. Die Käsereien hatten daher nur die Möglichkeit, kontrollierbare Faktoren wie Hygiene und Einrichtungen so optimal wie möglich zu gestalten. Die Rolle der Forschung bestand darin, diese Vorbedingungen zu eruieren und an die Praktiker zu vermitteln.<sup>10</sup> Der Käse blieb ein «tückisches Objekt»,<sup>11</sup> dessen Fabrikation auch erfahrene Berufsleute vor Rätsel stellen konnte.

Im nächsten Schritt folgte das sogenannte Ausziehen. Dabei wurde die zerteilte Käsemasse – Käsebruch genannt – mithilfe von Tuch und Flaschenzug aus dem Kessi gehoben. Das Bild vermittelt einen Eindruck der Handarbeit und des Aufwandes, welchen die Käserei verlangte. Drei Personen sind im Einsatz: Eine betätigt den Flaschenzug, zwei prüfen das Tuch mit dem Käsebruch. Sie tragen makellose Arbeitskleidung, die Farbe Weiss symbolisiert Parallelen zu Wissenschaft oder Medizin. Aus heutiger Sicht auffallend ist, dass die Hygienevorschriften offenbar das Benutzen der Hände nicht ausschlossen. In allen Fotografien, welche Personen zeigen, packen diese selbstverständlich mit ihren Händen an. Handschuhe sind nirgends zu sehen.

Abb. 5: *Formen der Käsemasse im Järb.*



In einer hölzernen Form, dem Järb, wurde die Käsemasse mithilfe eines Schraubstocks gepresst und dabei mehrmals gewendet. Dadurch wurde der Wassergehalt der Käsemasse korrigiert, indem die Restflüssigkeit, die Sirte, ablaufen konnte. Je kleiner die Bruchstücke – das heisst, je besser die Arbeit des Käisers – desto weniger Flüssigkeit blieb zurück. Das Resultat war ein fester Laib. Auch hier fokussiert die Darstellung auf der Präzision, dem Einsatz, der Handarbeit: Der Käser verteilt die noch heisse Käsemasse sorgfältig, mit konzentriertem Gesichtsausdruck, im Järb. Hingegen wird in Kauf genommen, den Eindruck von Sterilität zu verlieren. Die auslaufende Sirte fliest ungezügelt ab, scheint nur ungenügend aufgefangen zu werden.

Seit Mitte des 20. Jahrhunderts litt der Berufsstand an Personalmangel. Die langen Arbeitszeiten und der physische Anspruch verleiteten viele Käser, in Grossmolkereien, Verwaltung oder Lehre zu wechseln. Dies erhöhte den Druck auf die verbleibenden Berufsleute. Zeitgenössische Untersuchungen nannten denn auch die Überarbeitung der Käser als eine der grössten Gefahren für die Qualität.<sup>12</sup> Kontrollen wurden vernachlässigt, der Fabrikationsprozess nicht mehr genügend überblickt, teilweise unqualifizierte Hilfskräfte eingesetzt. Spätestens ab den 1950er-Jahren wurde daher nach Wegen gesucht, den arbeitsintensiven Fabrikationsprozess wo möglich zu automatisieren. Während jede

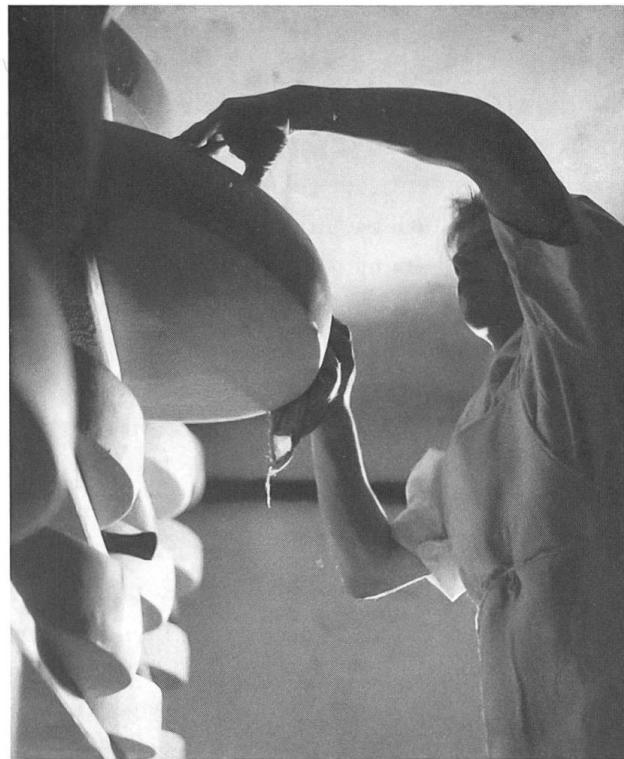
Effizienzsteigerung grundsätzlich begrüßt wurde, waren Neuerungen auch mit Bedenken verbunden, sie könnten die Qualität negativ beeinflussen. Beispielsweise wurde nach der Einführung der Elektrokäserei erkannt, dass diese dem Käser zu wenig Kontrolle liess. Vielerorts wurde daher wieder auf Dampfbetrieb gewechselt.<sup>13</sup> Auch Versuche, während des Pressvorgangs auf das Wenden zu verzichten, mussten nach Auftreten vieler Käsefehler abgebrochen werden.<sup>14</sup>

Die jungen Käselaibe waren fragil und mussten mehrere Wochen in den Kellern der Käserei reifen, bis sie transportfähig waren. Sie bedurften intensiver Pflege, mussten regelmässig gewendet und mit einer Salzlösung gewaschen werden. Die Gärungsprozesse, welche die Käsemasse in Käse umwandelten, reagierten empfindlich auf Temperatur und Feuchtigkeit. Deren Regulierung wurde daher stets verfeinert, um den Prozess so weit wie möglich steuern zu können. Die Fotografie inszeniert die Aufmerksamkeit, welche jedem einzelnen Laib zuteil wurde: Der Käser hob jeden Käse aus der Bankung, pflegte ihn, prüfte den Verlauf der Reifung und suchte nach Anzeichen möglicher Qualitätsprobleme. Das beträchtliche Gewicht des Laibs scheint ihm keine Mühe zu bereiten.

Die Regulierung von Temperatur und Feuchtigkeit während des Reifens waren nicht nur der Käsequalität zuträglich, sondern trugen auch entscheidend zur Herausbildung der verschiedenen Käsesorten bei. Eng verbunden mit der Qualitätsförderung war daher die Standardisierung. Das Befolgen von Qualitätsstandards trug zur Fabrikation einheitlicher, leicht erkennbarer Sorten bei, was ebenfalls wichtig für deren Absatz war.<sup>15</sup> Qualität – zu einem gewissen Grad subjektiv – musste zum Zweck der Beurteilung möglichst objektiviert werden. Qualitätskriterien wurden zentral vonseiten der Verbände festgelegt und bezogen sich auf Aussehen, Geschmack und Beschaffenheit des Produktes. Merkmale qualitativ ungenügenden Käses waren beispielsweise Risse, Flecken, zu kleine oder unregelmässige Lochung und im schlimmsten Fall faule, stinkende Stellen. Jeder Laib wurde durch Experten nach einem Punktesystem beurteilt und in eine Gütekategorie eingeteilt, welche den Preis und den Verwendungszweck bestimmte.<sup>16</sup>

Mitte der 1960er-Jahre hatte sich die hier dargestellte Käserei bereits deutlich verändert. «In den letzten vier Jahren wurde in den Käsereibetrieben punkto Rationalisierung [...] mehr unternommen als zuvor innerhalb 40 Jahren»,<sup>17</sup> konstatierte ein Inspektionsbericht. Die Gebsen wurden durch Tanks oder Wannen ersetzt, das Füllen und Reinigen dutzender Gefässe fiel damit weg. Anstelle der Käsekessi wurden im Lauf der 1960er- und 70er-Jahre vielerorts Käsefertiger eingebaut, welche den Fabrikationsprozess weitgehend automatisierten und über Bruchpumpen verfügten, was das Ausziehen erübrigte. Über die Pumpen floss der Käsebruch aus dem Fertiger direkt in die Pressformen. Der Pressvorgang wurde

Abb. 6: Pflege der reifenden Käselaibe.



durch die Einführung von automatischen Wendepressen erleichtert, die Kellerarbeit durch Käseroboter, welche das Herausheben und Wenden der schweren Laibe übernahmen.<sup>18</sup> Die eingeführten Modernisierungen zielten hauptsächlich auf eine Arbeitseinsparung und unterstützten die Behebung von Qualitätsproblemen nicht zwangsläufig.

Käsereien unterschieden sich bezüglich der täglich verarbeiteten Milchmenge und der Betriebsform. Viele wurden durch eine Genossenschaft betrieben, andere durch einen selbständigen Käser. Der Druck, in neue Gerätschaften zu investieren, stellte für kapitalschwache Käsereien eine Belastung dar und trug zu einer allmählichen Konzentration der Standorte bei.<sup>19</sup>

## Fazit

Der Qualitätsbegriff umschloss eine Reihe von Kriterien. Einige bezogen sich auf den Bereich Hygiene und Gesundheit, beispielsweise die Abwesenheit gesundheitsschädigender Keime. Er schloss aber auch Merkmale mit ein, welche mit der jeweiligen Sorte assoziiert wurden und damit im Kern subjektiv, jedoch über Jahrzehnte hinweg als Ideal entwickelt worden waren.

Viele der Kriterien, welche zur Beurteilung der Milch- und Käsequalität angewandt wurden – Geschmack, Geruch, Keimzahl – konnten auf Fotografien nicht oder nur unbefriedigend dargestellt werden. Kommunizieren liessen sich jedoch Hygiene und, zu einem gewissen Grad, Professionalität. Entsprechend finden sich eines oder beide dieser Elemente auf allen hier gezeigten Bildern wieder: Die Fabrikationsschritte wurden in einem tadellos sauberen Umfeld inszeniert; die fotografierten Personen strahlen Selbstsicherheit aus, erscheinen auf ihre Arbeit konzentriert. Als Instruktions- oder Demonstrationsmaterial für Molkereischüler und Ausstellungsbesucher besitzen die Bilder Repräsentationscharakter. Sie bilden ein Ideal ab, zeigen einen Fabrikationsprozess aus dem Bilderbuch. Da die Datierung der Bilder nicht ohne Zweifel festgelegt werden kann, bleibt auch der Zweck der Fotografien im Dunkeln. Handelt es sich um die Demonstration eines Fabrikationsprozesses auf dem neusten Stand der Technik, oder dokumentieren die Bilder die rasch verschwindende, arbeitsintensivere Produktion? Unabhängig vom Zweck wird der Fokus der Bilder, je nach Sujet, klar auf die Hygiene der Umgebung beziehungsweise die fachkundige, präzise Arbeit gelegt.

Die Käsereien standen in einem ständigen Konflikt zwischen Rationalisierung und Qualität, das heisst Effizienz versus Aufrechterhaltung optimaler Fabrikationsbedingungen. Eine tragbare Belastung der Käser war wichtig für die Qualitätssicherung, umgekehrt konnten entsprechende Massnahmen die Qualität negativ beeinflussen. Eine Balance zu finden, war nicht immer einfach. Entsprechend mussten solche Konflikte zwischen den beteiligten Parteien – Käsereien, Verbände, Wissenschaft – regelmässig ausgehandelt werden. «Es ist nicht einfach, sich den [...] wirklich arbeitssparenden Käsereibetrieb vorzustellen, ohne den mit viel Mühe erkämpften Qualitätsstand aufs Spiel zu setzen.»<sup>20</sup>

#### Anmerkungen

- 1 Direktion der Landwirtschaft des Kantons Bern (Hg.), *Bericht über den milchwirtschaftlichen Kontroll- und Beratungsdienst des Kantons Bern. Berichtsjahre 1963/64*, Zollikofen 1965, 12.
- 2 Schweizerischer Milchwirtschaftlicher Verein (Hg.), *Die Käserei der Zukunft. Konzeption der Emmentalerkäserei*, Bern 1974, 1.
- 3 Schweizerische Käseunion (Hg.), *50 Jahre Schweizerische Käseunion AG*, Bern 1964, 36.
- 4 Staatsarchiv Bern, BB 01.5.216, Bernische Molkereischule Rütti: Vortrag der Volkswirtschaftsdirektion an den Regierungsrat betreffend Integration der «Milchwirtschaftlichen Sammlung» in das «Nationale Milchwirtschaftliche Museum», 11. 11. 2003.
- 5 Direktion der Landwirtschaft des Kantons Bern (wie Anm. 1), 16.
- 6 Peter Moser, Beat Brodbeck, *Milch für alle. Bilder, Dokumente und Analysen zur Milchwirtschaft und Milchpolitik in der Schweiz im 20. Jahrhundert*, Baden 2007, 175–176.
- 7 Zum gesamten Fabrikationsprozess vgl. ebd., 133–136.
- 8 Direktion der Landwirtschaft des Kantons Bern (Hg.), *Bericht über den milchwirtschaftlichen Kontroll- und Beratungsdienst des Kantons Bern. Berichtsjahre 1960, 1961, 1962*, Zollikofen 1963, 19–20.

- 9 Moser/Brodbeck (wie Anm. 6), 170–175.
- 10 Direktion der Landwirtschaft des Kantons Bern (Hg.), *Bericht über den milchwirtschaftlichen Kontroll- und Beratungsdienst des Kantons Bern. Berichtsjahre 1958 und 1959*, Zollikofen 1960, 17.
- 11 Direktion der Landwirtschaft des Kantons Bern (wie Anm. 1), 12.
- 12 Direktion der Landwirtschaft des Kantons Bern (wie Anm. 8), 25–26.
- 13 Direktion der Landwirtschaft des Kantons Bern (wie Anm. 1), 16.
- 14 Direktion der Landwirtschaft des Kantons Bern (Hg.), *Bericht über den milchwirtschaftlichen Kontroll- und Beratungsdienst des Kantons Bern. Berichtsjahre 1965 und 1966*, Zollikofen 1967, 10.
- 15 Moser/Brodbeck (wie Anm. 6), 136.
- 16 Schweizerische Käseunion (wie Anm. 3), 31–32.
- 17 Direktion der Landwirtschaft des Kantons Bern (wie Anm. 1), 16.
- 18 Ebd.
- 19 Ebd.
- 20 Direktion der Landwirtschaft des Kantons Bern (Hg.), *Bericht über den milchwirtschaftlichen Kontroll- und Beratungsdienst des Kantons Bern. Berichtsjahre 1969 und 1970*, Zollikofen 1971, 14.