

Offizielles Organ des 

molkerei industrie

10

Oktober 2019

TECHNIK | INGREDIENTS | VERPACKUNG | IT | LOGISTIK

www.moproweb.de



HYGIENIC BY DESIGN

ANDERSON-NEGELE

INLINE-REFRAKTOMETER IRM-11

Sparen Sie Zeit & Aufwand
bei der Brix-Messung!

BrauBeviale2019

Nürnberg, Germany | 12. - 14. November

Besuchen Sie uns!
Halle 7, Stand 625



ANDERSON-NEGELE.COM



Mehr Informationen über
GEA Hygienic Pumps

Mach mehr mit Milch.

Die neue Hochdruckpumpe GEA Hilge HYGIA H bietet mehr Möglichkeiten für Molkereien.

Unsere Hochdruckpumpen sind ideal für die Membranfiltration im Molkereibereich und ergänzen das große GEA Hilge Portfolio.

Die GEA Hilge HYGIA H ist geeignet für Systemdrücke bis 64 bar und garantiert Ihnen unsere bewährte Qualität auch für Hochdruck-Anwendungen.



mi-Meinung:

- 4 Kommentar: Neuer deutscher Sonderweg
- 4 Klartext: Klimaschutz frisst Hygiene

MIV-Jahrestagung 2019:

- 6 Heuser: Brexit und kein Ende
- 8 Rieke: Hört das den nie auf!
- 10 Runge: Milchforschungsstandort Deutschland zukunftsfähig gestalten
- 12 Monke: Überlebt der Joghurtbecher?
- 14 Börgermann: Milchexporte aus Deutschland
- 17 de Grahl: Das neue Europäische Parlament
- 20 Stein: Der letzte Griff nach dem Strohalm
- 22 Lehmann: Milchvielfalt auch für Senioren wichtig
- 24 Sach/Preidl: Molkerei der Zukunft und ihre Mitarbeiter

BrauBeviale2019

- 40 Messevorschau

mi vor Ort:

- 28 „Gute Bakterien“ helfen Probleme zu lösen
- 38 Schneiden unter allen möglichen Bedingungen

Titelseite:

- 32 Brixmessung einfach gemacht

Technik/IT:

- 16 Konditionierung in Dampfnetzen
- 30 Brennbare Kältemittel
- 33 „Knife Edge“-Dichtung für Drehkolbenpumpen
- 43 Optimale Milchqualität immer im Blick
- 45 Fromages Spielhofer entscheidet sich für GUS-OS Suite

Unternehmen:

- 33 Bechtel nach ZNU-Standard zertifiziert

Events:

- 31 Wiedersehen des Ahlemer Studienjahrgangs 1970 – 1973
- 49 Forum Milch NRW 2019

Verpackung:

- 23 Flaschen aus 100 % rePET
- 27 Paket für mehr Nachhaltigkeit
- 34 Erster linearer Aseptik-Block InnoPET BloFill ABF von KHS
- 43 Einfache Dosier- und Abfüllprozesse
- 44 Alles passt hundertprozentig zueinander

Markt/Ökonomie/Betriebswirtschaft:

- 46 ife: Spotmarktverlauf im September 2019

Rubriken:

- 16, 23, 27, 30, 33, 43, 45 Nachrichten
- 31 Leute
- 47 mi gratuliert
- 48 Impressum
- 48 Nachrufe
- 50 WER – WAS – WO

Anzeige

Ultra-Clean-Ausführung (UC)

GRUNWALD-Eimerfüller und GRUNWALD-Becherfüller

- in peroxidfreier Ultra-Clean-Ausführung (UC) für Eimergrößen von 1 - 20 Liter,
- mit UV(C)-Packstoffentkeimung
- und garantierter Abtötungsrate \geq LOG4 für Eimergrößen bis 10 Liter.

Das können wir. Das sind unsere Stärken.



GRUNWALD
Dosieren · Abfüllen · Verpacken
www.grunwald-wangen.de



Neuer deutscher Sonderweg

Steuererhöhung statt Klimaschutz



Roland Soßna
Redaktion

Eine Menschheitsaufgabe sei der Klimaschutz, hatte Merkel noch vor der groß inszenierten Verkündung des Klimapakets gesagt. Und was kam heraus? Entgegen der politischen Dramaturgie nichts Weltbewegendes, sondern vielmehr ein Beschlussmüllsammelurium einer zusehends schwächer werdenden Regierung, irgendetwas zwischen Status quo und dem Einstieg in eine Welt, die sich vollends der Verringerung des anthropogenen Ausstoßes an CO₂ verschreibt. Und diese Welt findet ihre Ansätze, wohlgemerkt, ausschließlich in Deutschland. Einzig unsere Regierung hat den fast schon an die Mobilisierung der Jugend in faschistischen Regimen erinnernden, längst von linksradikalen Systemverändern gesteuerten Protesten der FFF-„Bewegung“ nachgegeben – nicht ohne dies allerdings für ganz eigene Zwecke zu instrumentalisieren, bei denen der Klimaschutz völlig nachrangig ist.

Noch sind die Pläne der Koalition nicht mit Details unterfüttert, doch lässt sich jetzt schon vorhersagen, dass der CO₂-Preis auch bei seiner noch geringen Einstiegshöhe enorme wirtschaftliche Verwerfungen produzieren wird. Die Klimabeschlüsse waren noch keine Stunde veröffentlicht, da meldete sich bereits der Raiffeisenverband mit der Aussage, dass die Bepreisung von CO₂ Mehr-

kosten für die Logistik in der Agrarwirtschaft verursachen wird und dass eine erneute Inländerdiskriminierung droht, sollte die Belastung nicht auf europäischer Ebene verankert werden. Tatsächlich wird nun alles teurer werden, denn in allem stecken fossile Energieträger, sei es im Transport oder in der Produktion. Obenauf – und das scheint wohl die Berliner Hauptintention gewesen zu sein – kommt die Mehrwertsteuer, die die Preise ihrerseits auf breiter Linie steigen lassen wird. Demzufolge wird die ohnehin bisher schon enorme Mittelabschöpfung durch den Staat in unerhörte Höhen klettern. Weitere Belastungen on top werden über die LKW-Maut und eine neu gefasste KFZ-Steuer kommen.

Damit nicht genug, durch die Aufhebung der Deckelung bei den erneuerbaren Energien werden auch die Stromkosten weiter steigen, eine angekündigte allfällige Senkung der EEG-Abgabe wird vor dem zu erwartenden massiven Ausbau der Photovoltaik verpuffen. Gleichwohl dürfte sich die Landwirtschaft hier über neue Möglichkeiten zur Einkommensgenerierung freuen. Positiv an den Beschlüssen Berlins zu vermerken ist einzig, dass die Windkraft on-shore aufgrund der Abstandsregelung kaum weiterkommen wird – weiterer Raum für die Turbinen ist eindeutig

nur noch off-shore offen (unbeantwortet bleibt indes die Frage nach den Stromtrassen), und das ist aufgrund der massiven Beeinträchtigungen der Natur durch die Rotoren wohl auch gut so.

Und noch ein Problem, das mit dem Klimapaket direkt verbunden ist, muss angesprochen werden: die Milchindustrie ist lt. dem EU-Emissionshandelsystem aufgrund ihres hohen Exportaufkommens stark vom sog. Carbon Leakage gefährdet. Dies bedeutet in der Folgerung, dass zumindest die auf Exportmengen entfallenden CO₂-Anteile in der Milchverarbeitung kostenfrei gestellt werden müssen. Ob das aber am Ende eine nennenswerte Erleichterung für die Branche bieten wird, ist angesichts der durch das Klimapaket zu erwartenden massiven anderweitigen Kostensteigerungen fraglich.

Festzuhalten bleibt, dass es der Koalition wohl kaum um Klimaschutz gegangen ist. Die hinter dem Klimapaket stehende Intention liegt vielmehr in reiner Steuererhöhung, man darf getrost von Abzocke sprechen. Und dies erfolgt just in einer Zeit, in der sich eine neue Wirtschaftsrezession anbahnt. Die Milchwirtschaft kommt wie die gesamte Volkswirtschaft nun in ganz raues Fahrwasser und das Scheitern der deutschen Energiepolitik ist endgültig zementiert, ahnt **Roland Soßna**.

Klimaschutz frisst Hygiene

Totalverzicht auf Verpackung und Drehbürsten ist machbar!

Wir leben in einer Zeit unerhörten Umbruchs. Alles muss dem Klimaschutz untergeordnet werden, am Ende nun auch die Hygiene. Diese wurde zugegebenermaßen in den letzten Jahrzehnten auf die Spitze getrieben, die Veterinäre und sonstigen Hygieniker entwickelten eine schon religiöse Besessenheit darin, einschlägige Vorschriften zu erlassen, zu verschärfen und deren Einhaltung auf das Peinlichste zu überwachen. In Teilbereichen muss damit jetzt Schluss sein, wollen wir den Planeten erhalten. Können Sie sich vorstellen, wie viele Umdrehungen

die rotierenden Bürsten unten in den Hygieneschleusen weltweit jeden Tag vollziehen und wieviel Energie dafür nötig ist? Wie viel Seife und Desinfektionsmittel unnötig auf ohnehin vom Dauersäubern schon keimfreie Molkerhände ausgebracht wird?

Dies abzustellen ist aber nur ein Ansatz unter vielen, der zu unerhörter Klimaverbesserung führen wird. Sehr viel mehr verspricht man sich vom Verzicht auf übertriebene Hygiene im Handel. Weg mit den Verpackungen, sparen wir das Plastik ein! NORMAs Ansatz mit dem Joghurt-Einwegglas (ausgerechnet aus Österreich!) kann doch nur der Anfang einer revolutionären Entwicklung

sein. Ein wenig Technik muss im LEH zwar investiert werden, aber dann können die Käufer irgendwelche eigene Behältnisse mitbringen, in die ein Automat ihnen das Mopro oder den Fruchtsaft ihrer Wahl dosiert. Festere Produkte werden von automatisierten Schneideanlagen portioniert und fallen hygienisch einwandfrei über eine Klappe in eine darunter gehaltene mitgebrachte Transportverpackung; Puristen können ihr Produkt auch gern in die hohle Hand bekommen und dann in die Hosentasche stecken. Dass Verbraucher später an der Kasse schummeln, kann über geeignete Technik wie z. B. eine Handy-App ausgeschlossen werden, in der

die Portionsdaten direkt am Ausgabeplatz gespeichert werden.

Natürlich wird es über den Verkaufstag hin zu einiger Querkontamination bei den Produkten kommen, aber wer stört sich denn an einem kleinen braunen Schmierer von der zuvor portionierten Schokolade auf dem Gorgonzolastück oder ein wenig Sauerkrautsaft im Joghurt, wenn er damit seinen persönlichen Beitrag zur Verbesserung der Welt leisten kann? Es ist wirklich an der Zeit, dass wir alle umdenken und uns nicht mehr so etepetete gerieren wie in der schlechten alten Zeit des Wohlstandes, die wir nun endlich hinter uns lassen dürfen, meint **Roland SoBna**.

Anzeige



Milchmisch-, Joghurt- oder Molkegetränke erfreuen sich hoher Beliebtheit als Durstlöscher. Zentis unterstützt diesen Erfolg mit einer Vielfalt an Zubereitungen aus Frucht, Schokolade und Kaffee. Auf Wunsch kundenindividuell zubereitet und mit Mineralien, Vitaminen oder Cerealien angereichert. Für feinsten Trinkgenuss in allerbesten Qualität.

Erfolgsrezepte von Zentis – dem innovativen Partner der Milchindustrie.



Genussreiche Innovationen für trendige Milchmixturen

Zentis GmbH & Co. KG ■ Postfach 10 16 37 ■ 52016 Aachen ■ Deutschland ■ Tel. +49 (0) 2 41/47 60-0 ■ Fax +49 (0) 2 41/47 60-3 69 ■ www.zentis.de ■ info@zentis.de

Brexit und kein Ende



Unser Autor: Eckhard Heuser, Milchindustrie-Verband e. V.



© Quatrox Production – stock.adobe.com

„Order, order, order...“, daran denkt der Bundesbürger, wenn er über den Brexit nachdenkt. Die Briten haben sich selbst ins „Aus“ gestellt bei der wiederanstehenden unendlichen Brexit-Diskussion. Zunächst wurde ein Austrittsvertrag zwischen der Regierung ihrer Majestät sowie der Brüsseler Behörde entworfen, der aber auch nach mehrfacher Abstimmung und trotz vorhandener Mehrheit der Tories im Unterhaus an der

Themse keine Mehrheit fand. Ex-Premierministerin May kostete die Diskussion ihre politische Karriere und schon wieder gewinnt ein Sonderling in einem europäischen Parlament die Chance zur Führung. Boris Johnson war einer der Erfinder des Brexits und keiner soll glauben, dass dieser nun abgesagt wird.

Wie hart oder weich der Brexit sein wird, kann kaum jemand abschätzen. Beim harten Brexit würden ohne Anpassungsregeln beide Seiten die WTO-Zollsätze erheben.

Davon gingen wir noch vor einem halben Jahr aus. Die Konsequenzen wären drastisch, das Vereinigte Königreich (das VKR) ist ein großer Abnehmer der EU-Milchprodukte, insbesondere aus Irland und Deutschland. Die Preise im VKR wären explodiert, nicht nur für Milchprodukte. Um den britischen Bürgern den Zuspruch zum Brexit zu erleichtern, hatte das VKR dann einseitig erklärt, eben nicht diese hohen Zölle zur Anwendung bringen zu wollen. Das wurde auch in der Rest-EU befürwor-

tet, erleichtert es doch gewaltig den Handel auch in der Zukunft. Die dunklen Szenarien eines harten Brexit verschwanden. Lediglich bei Butter und Cheddar wollte sich das VKR einen Außenschutz gönnen.

Nach dem Scheitern von Frau May bekommt die Diskussion aber wieder neue Fahrt. Johnson verspricht „Nachverhandlungen“ mit Besserstellung der Briten. Insbesondere das ungelöste Problem der irisch/nordirischen Grenze ist noch nicht gelöst. Das kann man wahrscheinlich aber auch nicht lösen. Wenn das VKR austritt, erhält die Neu-EU neue Außengrenzen. Wer das bei seinem Austrittsantrag nicht bedacht hat, sollte in seinen alten Schulatlas schauen. Die neuen Kämpfer der alten IRA sind schon wieder am Start.

Die EU-Finzen werden durch den Austritt der Briten stark tangiert. England war einer der großen Nettozahler. Wenn ein großer Nettozahler geht und nur Net-

toempfänger den EU-Antrag unterschreiben, bleiben riesige Finanzlücken. Die EU-Kommission hofft auf Kompensation. Alle anderen Nettozahler könnten ja noch mehr zahlen, meinen einige in Brüssel. Bei der zu erwartenden Rezession im Euroraum ist das sicherlich keine gute Idee. Um das zu erkennen, muss man kein Volkswirt sein. Vielleicht muss man endlich auch mal sparen im schönen Brüssel. Wir betreiben zwei Parlamentsitze, jedes Jahr werden irgendwo neue EU-Agenturen aufgemacht, alles kostet Geld, was dann vielleicht nicht mehr da ist. Brüssel selbst hofft auf mehr Zolleinnahmen. Jedes Produkt, das die Insel Richtung EU verlässt, wird mit Zöllen belastet werden. Zolleinnahmen sind Eigeneinnahmen der Brüsseler Behörde. Da kommt ein nettes Sümmchen zusammen aber zu Lasten der EU-Bürger, die den Zoll als Verbraucher mitzutragen haben. Der britische Cheddar wird teurer, der BMW Mini vielleicht unbezahlbar?

Großbritannien hat spezielle Verbindungen zu den USA, aber auch zu Neuseeland. Es ist die gemeinsame Sprache aber auch die gemeinsame Geschichte im zweiten Weltkrieg, die diese Länder zusammenschweißt. Vielleicht ist es aber auch der Cheddarkäse, der diese Länder verbindet. Nach dem Brexit wird das VKR sehr schnell Freihandelsabkommen mit den Staaten und Neuseeland suchen. Beide Länder sind starke Milchexportländer und übernehmen sicherlich gerne die Marktanteile der EU im VKR. Wie lange hält also die versprochene Zollfreiheit für EU-Produkte, die uns London angeboten hatte? Entscheidend wird sicherlich sein, was denn die EU den Briten anbietet: Bisher jedenfalls nicht viel. Man stellt nur Forderungen gegenüber London. So wird das nichts, sagen die politischen Beobachter. England sollte unser Freund im Westen sein, trotz der Wahl Johnsons und des Brexits.

Anzeige



Prozesstechnik
Milch- und MolkeTechnologie
Membranfiltration
CreamoProt®



Konzentration auf das Wesentliche – Veredlung von Milch und Molke durch Fraktionierung mit Membranen

Hört das denn nie auf!



Unser Autor: Syndikusrechtsanwalt Dr. Jörg W. Rieke, Geschäftsführer Milchindustrie-Verband e. V.

Eigentlich hat die Milchwirtschaft gehofft, dass am 20. Mai 2015, als die EU-Kommission mitgeteilt hat, keine gesetzlichen Änderungen zur Herkunftskennzeichnung vorzuschlagen, die Diskussion über eine verpflichtende Herkunftskennzeichnung bei Milch und Milcherzeugnissen beendet ist.

Zuvor hatte die EU-Kommission Folgenabschätzungen u. a. zur verpflichtenden Herkunftskennzeichnung bei Milch und Milch, die als Zutat in Milchprodukten verwendet wird, durchführen lassen. Diese zeigten, dass zwar ein Verbraucherinteresse an der Herkunftskennzeichnung vorhanden ist, dass die Verbraucher aber nicht bereit sind, dafür mehr zu zahlen. Vielmehr liege die freiwillige Herkunftskennzeichnung im Verbraucherinteresse und zugleich funktioniere der Binnenmarkt. Ferner erhöhen sich die Kosten für die verpflichtende Herkunftskennzeichnung, insbesondere bei Unternehmen in Grenzregionen. Die verpflichtende Herkunftskennzeichnung könnte ferner die Verbraucher veranlassen, heimische Produkte zu kaufen. Es käme zu einer Nationalisierung der Lebensmittelkette, da fast die Hälfte der Verbraucher angab, dass sie Erzeugnissen aus dem eigenen Land den Vorzug geben würde. Dies hätte eine Marktsegmentierung und Renationalisierung des Binnenmarktes zur Folge.

Trotz dieser eindeutigen Fakten haben mittlerweile sieben EU-Mitgliedstaaten nationale verpflichtende Regelungen zur



Herkunftskennzeichnung von Milch und Milcherzeugnissen erlassen. Den Anfang hat dabei 2016 Frankreich gemacht. Gestützt wird diese nationale Regelung auf eine Ausnahmeregelung in der Lebensmittelinformationsverordnung (LMIV). So können EU-Mitgliedstaaten auf der Grundlage des Art. 39 Abs. 1 LMIV dann Maßnahmen hinsichtlich der verpflichtenden Herkunftskennzeichnung von Lebensmitteln treffen, wenn gemäß Art. 39 Abs. 2 LMIV nachweislich eine Verbindung zwischen bestimmten Qualitäten des Lebensmittels und seinem Ursprung oder seiner Herkunft

besteht und nachgewiesen wird, dass die Mehrheit der Verbraucher diesen Informationen wesentliche Bedeutung beimisst. Im Rahmen eines Notifizierungsverfahrens kann die EU-Kommission die geplante nationale Herkunftskennzeichnungsregelung aber untersagen, wenn sie die zuvor genannten Voraussetzungen als nicht gegeben ansieht. Die EU-Kommission hat gegen die französische Regelung keine Einwände erhoben und so konnte diese Regelung am 1. Januar 2017 in Kraft treten.

Diese Entscheidung der EU-Kommission ist in mehrfacher Hinsicht bemerkens-

wert. Mit dem Bericht der EU-Kommission am 20. Mai 2015 ist eine abschließende Regelung für Milch und Milcherzeugnisse getroffen worden, so dass kein EU-Mitgliedstaat unter Berufung auf Art. 39 Abs. 1 LMIV eine solche Regelung einführen durfte. Ferner haben die Kommissionsdienststellen im Rahmen der Inter-Service-Konsultation vor der Entscheidung der EU-Kommission zu dem französischen Dekret festgestellt, dass Frankreich die Voraussetzungen des Art. 39 Abs. 2 LMIV nicht nachgewiesen habe und eine solche Regelung erhebliche negative Auswirkungen auf den Binnenmarkt haben könnte. Dennoch hat die EU-Kommission aufgrund sachfremder Erwägungen – die Wahlen in Frankreich standen bevor – das französische Dekret passieren lassen. Das war der „Sündenfall“, der dann Italien, Finnland, Litauen, Portugal, Griechenland und Spanien ermuntert hat, vergleichbare Regelungen einzuführen. Auch diese hat die EU-Kommission nicht gestoppt.

Gegen das französische Dekret zur verpflichtenden Herkunftskennzeichnung bei Milch klagt ein französisches Unternehmen und fordert dessen Aufhebung. Das oberste französische Verwaltungsgericht hat das Verfahren ausgesetzt und den Europäischen Gerichtshof (EuGH) angerufen und diesem Fragen zur Vereinbarkeit des französischen Dekrets mit dem Unionsrecht vorgelegt. Die Entscheidung des EuGH in der Rechtssache C-485/18 wird im Frühjahr 2020 erwartet.

Und obwohl die o. g. nationalen Dekrete nur für eine sog. „Testphase“ von zwei Jahren vorgesehen waren, hat die EU-Kommission mittlerweile Frankreich, Italien und Finnland eine Verlängerung bis zum 31. März 2020 zugestanden, da die Voraussetzungen und die Rechtfertigung der jeweiligen Dekrete dieselben seien wie bei der ersten Notifizierung.

Es ist äußerst bedenklich, dass die EU-Kommission diese EU-Mitgliedstaaten entgegen ihrer eindeutigen und begründeten Stellungnahme vom 20. Mai 2015 auf Basis zuvor durchgeführter Folgenabschätzungen, die auch heute noch Gültigkeit haben, einfach gewähren ließ und damit eindeutig nationalistischen Tendenzen keinen Einhalt geboten hat.

Damit wird ein bedenklicher Trend zur Renationalisierung des Lebensmittelrechts deutlich. Die verpflichtende Her-

kunfts-kennzeichnung hat binnenmarktsplattendes Potenzial und führt zu einer Fragmentierung des Binnenmarktes. Das Konzept des gemeinsamen Binnenmarktes beruht auf dem Gedanken, dass alle Lebensmittel der EU, unabhängig davon, wo sie herkommen, sicher sind und darauf, dass die Herkunft aus einem bestimmten EU-Mitgliedstaat als Verbraucherpräferenz keine hinreichende Rechtfertigung für einen legislativen Eingriff sein kann.

Die Herkunft eines Lebensmittels ist kein Qualitätsmerkmal, da in der EU überall dieselben Anforderungen an die Lebensmittelsicherheit gelten. Italienische und französische Milch ist nicht besser als deutsche!

Zudem ist die ständige Rechtsprechung des EuGH in Erinnerung zu rufen, die nationale Regelungen einzelner EU-Mitgliedstaaten zur verpflichtenden Herkunftskennzeichnung stets als Verstoß gegen die Freiheit des Warenverkehrs bewertet hat.

Trotz dieser eindeutigen Fakten ist aber festzustellen, dass der rechtspolitische Druck zur Einführung zusätzlicher verpflichtender Herkunftskennzeichnung von Lebensmitteln weiterhin groß ist. So wurde am 2. Oktober 2018 die europäische Bürgerinitiative „Eat Original! Unmask your food“ nach der Verordnung (EU) Nr. 211/2011 über die Bürgerinitiative registriert. Diese fordert die verbindliche Herkunftskennzeichnung von allen Lebensmitteln. Schafft sie es, bis zum 2. Oktober 2019 eine Million Unterschriften in mindestens 7 EU-Mitgliedstaaten zu erhalten, muss die EU-Kommission nach einer öffentlichen Anhörung im Europäischen Parlament innerhalb von 3 Monaten begründet entscheiden, ob sie der Aufforderung nachkommen wird oder nicht.

Auch in einem Seminar, das die EU-Kommission am 8. Juli 2019 in Brüssel durchgeführt hat, wurde deutlich, dass das Thema verpflichtende Herkunftskennzeichnung weiterhin auf der politischen Agenda steht.

Es bleibt zu hoffen, dass sich die im Herbst 2019 neu zusammengesetzte EU-Kommission von Anfang an eindeutig und bedingungslos gegen eine verpflichtende Herkunftskennzeichnung bei weiteren Lebensmitteln aussprechen wird, damit die Freiheit des Warenverkehrs nicht gefährdet wird und die aufkommenden nationalistischen Tendenzen endlich gestoppt werden.

Anzeige



Da mischen
wir uns gern ein.
Hydrosol.

**Das können Sie auch – mit leckeren
Milchdrinks schnell erfolgreich sein:**

Unsere Stabiprime MFD Reihe besteht aus sorgfältig ausgewählten Hydrokolloiden. Sie sorgt für eine ausgewogene Textur und ein angenehmes Mundgefühl – ohne störenden Bodensatz.

Flexibles Stabilisierungssystem

Abfüllung bei höheren Temperaturen

Geringe Entwicklungskosten

Sicher und einfach in der Herstellung

hydrosol

THE STABILISER PEOPLE

Telefon + 49 / (0) 41 02 / 202-003

info@hydrosol.de, www.hydrosol.de

Milchforschungsstandort Deutschland zukunfts-fähig gestalten



Unsere Autorin: Dr. Gisela Runge, Milchindustrie-Verband e. V.

Eine erste Studie zum Milchforschungsstandort Deutschland wurde im MIV (Milchindustrie-Verband) bereits 2007 in Zusammenarbeit mit der Wissenschaft erstellt. Die Aktualisierung mit der neuen Studie „**Eine leistungsfähige Forschung für die Milchwirtschaft in Deutschland**“ erfolgte 2019 erneut in Zusammenarbeit mit Herrn Prof. Block, Agrarökonom und ehem. Vorstand der Innovationsstiftung Schleswig-Holstein.

Innovationen: Treiber der Wertschöpfung

Innovationen sind für die Molkereien Treiber für Wertschöpfung und wirtschaftlichen Erfolg. Dieses trifft vor allem mit Blick auf die im internationalen Wettbewerb stehenden Unternehmen der Milchindustrie zu. Innovationen basieren vor allem auf Forschung und Entwicklung, die traditionell arbeitsteilig und kooperativ in Unternehmen, Hochschulinstituten und vom Staat getragenen öffentlichen Forschungsinstituten durchgeführt werden.

Da in der öffentlichen Milchforschung die Kapazitäten verringert wurden und mehrere der traditionellen Zentren der deutschen Milchforschung vor einem Generations-



© MIV

wechsel stehen, hat der Milchindustrie-Verband eine Bestandsaufnahme der aktuellen Situation und der sich abzeichnenden zukünftigen Tendenzen initiiert.

Wo sind Defizite erkennbar und welche Handlungsoptionen bestehen für Wissen-

schaft, Politik und Wirtschaft, um die Leistungsfähigkeit der für die Unternehmen unverzichtbaren Forschungspartner auch für die Zukunft zu sichern?

In der neuen Studie wurden die Mitglieder des Milchindustrie-Verbandes und auf dem jeweiligen Gebiet tätigen Wissenschaftler jeweils nach ihrer Sicht auf die deutsche Milchforschung befragt. Ergebnisse der Befragungen, Schlussfolgerungen und Handlungsoptionen wurden im Februar dieses Jahres in einem Workshop mit MIV-Mitgliedern in der Arbeitsgruppe Forschung beraten.

Wo gibt es Handlungsnotwendigkeiten?

- Die Kapazitäten der öffentlichen Milchforschung sind heute nur noch bedingt ausreichend. Beklagt wird von der Praxis zudem eine Tendenz zur Grundlagenorientierung der Universitätsinstitute und es wird eine **höhere Wertschätzung für anwendungsorientierte Forschung** und Kooperation mit Unternehmen gefordert.

- Bund und Länder sollten sich um eine wirksame überregionale Koordination der Entwicklungen in den Agrar- und Lebens-



© alphaspirt – stockadobe.com

mittelwissenschaften bemühen und verhindern, dass unkoordiniert durch regionale Entscheidungen **Forschungskapazitäten umgewidmet** werden und für die Kooperation mit der Wirtschaft so verloren gehen.

- Disziplinen wie die Lebensmitteltechnologie haben einen relativ hohen **Investitionsbedarf**, um nachhaltig als leistungsfähiger Partner mit den Unternehmen kooperieren zu können. Dieses ist bei der Budgetierung der Institute zu beachten, da Investitionen im Regelfall nicht über Forschungsprojekte finanziert werden können.

- Die Möglichkeiten der Ressortforschungsinstitute für kooperative Projekte mit der Industrie sollten auch im Interesse einer **wirksamen Politikberatung** erhalten und gepflegt werden.

- Neben den bewährten Förderprogrammen für kurzfristige Projekte sollten vermehrt auch **mittel- und langfristig ausgelegte Förderprogramme** aufgelegt werden. So kann stärker in die Tiefe gegangen werden. Es dient aber auch zur Bindung von wissenschaftlich qualifiziertem Personal.

- Die Bedingungen der **Industriellen Gemeinschaftsforschung (IGF)** des Bundeswirtschaftsministeriums bedürfen angesichts der Preisentwicklung und des Strukturwandels in der mittelständisch geprägten Milchindustrie einer Aktualisierung.

- **Finanzierung von Maßnahmen zur nachhaltigen Sicherung der Forschungsbasis: Neben öffentlicher Förderung** und der wirtschaftlichen Kofinanzierung für ein Forschungsprojekt, wären evtl. **neue Formen des finanziellen Engagements der Wirtschaft zu prüfen**, wie z. B. die Gründung einer „Stiftung Deutsche Milchforschung“. Diese könnte regelmäßig mit Mitteln der Wirtschaft unterstützt werden und Zustiftungen ermöglichen. Für die Finanzierung von Projekten könnten die bei der Rentenbank vorhandenen Mittel eingesetzt werden, die seinerzeit von der Milchwirtschaft für die Absatzförderung der CMA aufgebracht wurden. Die Stiftung könnte so z. B. Forschungsprojekte und Geräteinvestitionen fördern oder kooperative Promotions finanzieren, Stipendien an Masterstudierende vergeben.

- Über **Bachelor-, Masterarbeiten** können die Unternehmen ihre Personalrekrutierung und die Weiterbildung ihres Nachwuchses stärken.

- **Kooperationen zwischen Milchindustrie und Fachhochschulen** sind nicht nur beim **Dualen Studium**, sondern auch bei Forschungsprojekten ausbaufähig, vor allem auf dem Fachgebiet Lebensmitteltechnologie.

Den Nutzen aus milchspezifischen Forschungsvorhaben haben nicht nur Wirtschaft und Wissenschaft. Gleichzeitig werden durch die Arbeit an Forschungsprojekten Nachwuchswissenschaftler für anspruchsvolle, wissenschaftsbasierte Tätigkeiten qualifiziert.

Die Schlussfolgerungen der Studie sind eine wertvolle Basis für die anstehende Diskussion mit Wissenschaft und Politik für den Erhalt einer leistungsfähigen Milchforschung in Deutschland. In der AG Forschung des Milchindustrie-Verbandes wurden inzwischen Maßnahmen zur Erreichung des Ziels „Stärkung von Wissenschaft und Forschung“ erarbeitet.

Das Verpackungsgesetz: Überlebt der Joghurtbecher?



Unsere Autorin: Karin Monke, Milchindustrie-Verband e. V.

Die Grundsätze des VerpackG sind eigentlich ganz einfach: Vermeiden und Recyceln. Wenn es aber so einfach ist, warum sind dann viele dadurch irritiert? Ein Gesetz wird in Verbindung mit Restriktionen gebracht, weshalb Ängste aufkamen, dass die eigene Verpackung verboten sein könnte. Auch ist das VerpackG zeitnah mit der Veröffentlichung der EU-Kunststoffstrategie und der anschließenden Richtlinie zur Reduzierung von Einwegkunststoffprodukten in Kraft getreten. Und schließlich schürte der Begriff „ökologische Verpackung“, der plötzlich in aller Munde war, die Verwirrung weiter. Schwierig, da niemand eine genauere Um- oder Beschreibung zur Hand hatte.

Auf EU-Ebene gibt die Richtlinie u. a. vor, bestimmte Produkte aus Kunststoff, die ihren Zweck in der einmaligen Verwendung haben, vom europäischen Markt verschwinden zu lassen. Dafür wurden die 10 größten Umweltverschmutzer identifiziert, von der Zigarettenkippe bis hin zur Plastikflasche. Findige Menschen sehen hier auch den Joghurtbecher, da man den Joghurt auch an Ort und Stelle verzehren könne – sofern ein Löffel zur Hand ist. Aus Sicht des

MIV dient der Joghurtbecher der Molkerei aber ausschließlich dem Schutz und Transport des Produktes, ist also kein Einwegartikel. In Deutschland wird die Richtlinie durch das Kreislaufwirtschaftsgesetz in nationales Recht umgesetzt.

In Deutschland zählt die Recyclingfähigkeit

Auf nationaler Ebene sollen Verpackungen nun per Gesetz „recyclierbar“ sein. Die Molkerei soll dabei überflüssiges Material einsparen und solches verwenden, das recycelbar ist. Besser aber wird recyceltes Material verwendet. Für dieses ökologische Handeln soll von den dualen Systemen eine Belohnung winken, nennen wir es das Bonus-Malus System. Kontrollieren soll dies und vieles andere wie beispielsweise die Registrierungspflicht, ebenfalls per Gesetz, die neu „erfundene“ Zentrale Stelle Verpackungsregister (ZSVR). Nun ist aber beispielsweise der nach dem VerpackG optimale Becher nur aus Sicht des Recyclings optimal. Der bekannte K3-Becher ist in der Bewertung der Nachhaltigkeit ausgereifter. Man hat drei Komponenten (3 K): Aluminium (Deckel), Kunststoff (Becher mit redu-

ziertem Gewicht) und (Alt)Papier/Pappe zur Verstärkung als Manschette. Allerdings hat der Verbraucher noch nicht gelernt, die Fraktionen zu trennen und so landet alles „im Stück“ im gelben Sack. In der Sortieranlage werden daher zwei der drei Rohstoffe als Störstoffe identifiziert. Dieser Becher folgt nicht dem Recyclinggedanken nach dem VerpackG und wird nicht mit einem Bonus seitens der dualen Systeme belohnt, verboten ist er aber nicht.

Für die Option recyceltes Material besteht das Problem, dass Lebensmittel weiteren gesetzlichen Vorgaben unterliegen. So muss das Verpackungsmaterial seitens der EFSA (Europäische Behörde für Lebensmittelsicherheit) zugelassen sein. Die Bestimmung der Herkunft von Recyclaten ist schwierig, aber für den Lebensmittelbereich aufgrund möglicher Kontamination nicht unwichtig. Gerade Non-Food Branchen können schnell auf diese Option ausweichen. Beispielsweise ist der Verzehr von Reinigungsmitteln ohnehin nicht empfohlen, ein Übergang von Risikostoffen aus der Verpackung in das Produkt ist also unerheblich.

Weiterer Druck kommt aus dem Lager des LEH. Viele neue Ideen zur Verbannung des

Plastiks werden publik, der Lieferant kann sich dem nur schwer bis gar nicht entziehen. Aber auch hier geht die Diskussion weiter. Beispielsweise sehen selbst Umweltverbände wie der NABU den Wechsel auf die Papiertüte kritisch, da diese trotz Öko-Image eine schlechtere Umweltbilanz hat, als die Kunststoff-Schwester. Provokant kann hier gefragt werden, ob wir wieder eine Rolle rückwärts zum Kunststoffbeutel machen, wenn das VerpackG sich nicht mehr nur auf die Recyclingfähigkeit bezieht.

Hinzu kommt die Diskussion um die Lebensmittelverschwendung. Die Vermeidung von Verpackungen führt wiederum zu größeren Gebinden. Wird der Käse oder der Joghurt beispielsweise nicht als 250 Gramm, sondern nur als 500 Gramm Variante, angeboten, steigt in kleineren und Single-Haushalten die Wahrscheinlichkeit, dass ein Rest entsorgt wird. Ein Zielkonflikt für Lebensmittelhersteller. Das BMEL hat einen Forschungsauftrag zur Förderung von Innovationen zur Reduzierung von Kunststoffverpackungen entlang der Lebensmittelkette getätigt, bei dem allerdings dieser Zielkonflikt außen vor bleibt.

VerpackG verbietet kein Material

Das nationale VerpackG gibt Vorgaben, die zu einer Berücksichtigung bei den Entgelten durch die dualen Systeme führt, aber eben nur auf die Recyclingfähigkeit bezogen. Verboten sind einzelne Materialien durch das Gesetz nicht. Abgesehen von den Vorgaben



aus dem Handel, bleibt es daher heute eine unternehmerische Entscheidung, ob auf die Recyclingfähigkeit und damit den Bonus gesetzt wird, oder ob der langfristige Nachhaltigkeitsansatz verfolgt wird. Auch das Verharren in der aktuellen Verwendung von Verpackungen ist nicht strafbar. Die „ökologische Verpackung“ per se gibt es heute auch nicht. Auf EU-Ebene wird eine ambitionierte Kunststoffstrategie verfolgt, aktuell dreht es sich aber um Einweg-Gegenstände. Die Novellierung des VerpackG steht an, da die EU Vorgaben aus der SUP

(Single Use Plastic EU-Richtlinie) in nationales Recht umzusetzen (bis 2021) ist. Ob dann neben dem Recycling auch weitere relevante Punkte wie die CO₂ Bilanz Berücksichtigung finden, ist offen. Daneben wird die weitere Entwicklung sehr von den verfügbaren Innovationen für die Verpackung selbst, die Sortierung und für die Verwendung des recycelten Materials abhängen.

Fazit: Der Joghurt-Kunststoffbecher wird auch mit dem VerpackG überleben und ist nicht verboten, die Regulierungswut nimmt aber zu.

Anzeige

i.Comp Tower 8 und 9
Volumenstrom von 412 bis 580 l/min, Druck bis 11 bar

Premium-Qualität für die Werkstatt

Höchste Effizienz durch neues Antriebskonzept · Industrietaugliche Qualität – „Made in Germany“ · Betriebssicher auch bei 11 bar
· Haube aus rotationsgesintertem Polyethylen: schallisoliert, schlagfest und wertbeständig · Komplette kleine Druckluftstation mit Kompressorblock, Kältetrockner und SIGMA CONTROL 2




OILFREE.AIR

BrauBeviale2019

Nürnberg, Germany | 12. - 14. November

Besuchen Sie uns: Halle 4, Stand 441 vom 12. – 14. November 2019, Nürnberg

www.kaeser.com

Milchexporte aus Deutschland

Ordentliches Exportergebnis
für Milchprodukte im ersten Halbjahr 2019



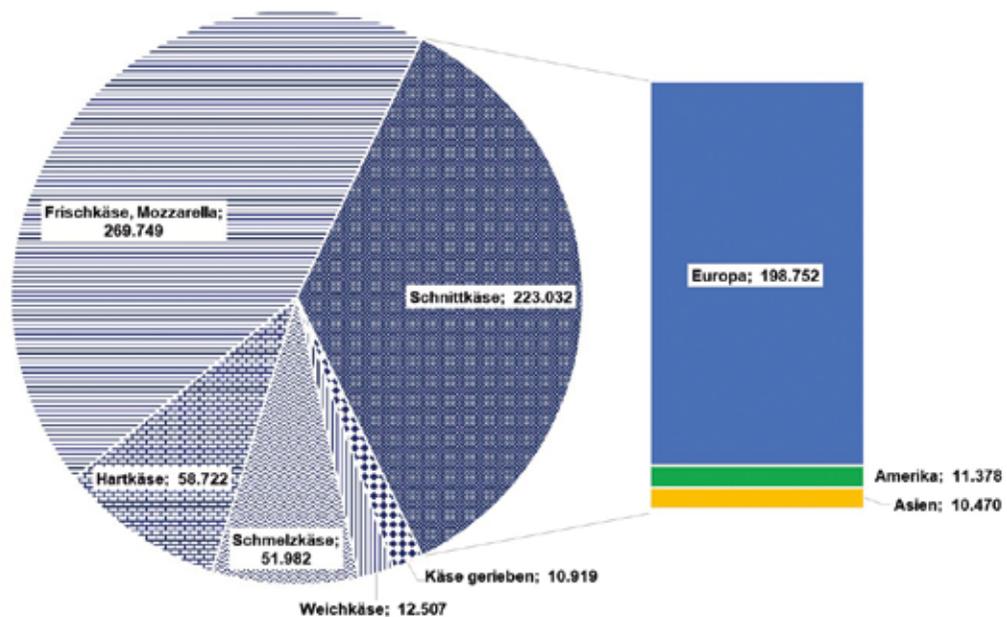
Unser Autor: Dr. Björn Börgermann, Milchindustrie-Verband e. V. / EXU

Die Außenhandelszahlen des ersten Halbjahres 2019 zeigen ein insgesamt stabiles Bild für den Export von Milchprodukten aus Deutschland. Der größte und für die deutsche Milchwirtschaft wichtige Bereich Käse konnte sich auf Vorjahresniveau behaupten. Erfreulich gestaltete sich die Nachfrage aus Drittländern für Trinkmilch, Joghurtprodukte und Molkenpulver und auch Kondensmilch konnte punkten. Die Milchanlieferung an die deutschen Molkereien ist im gleichen Zeitraum leicht zurückgegangen, während die Produktion in der EU leicht gewachsen ist.

Steigerungen in der weißen Linie, gelbe Linie ausgeglichen

Die positive Bilanz der Exporte von Milch und Rahm in Kleinpackungen (<2 Liter) ist geprägt durch die im ersten Halbjahr enorm hohen Einfuhren Chinas (+64 %) auf rekordverdächtige 128.800 t. Auch die Philippinen steigerten die Importe um fast

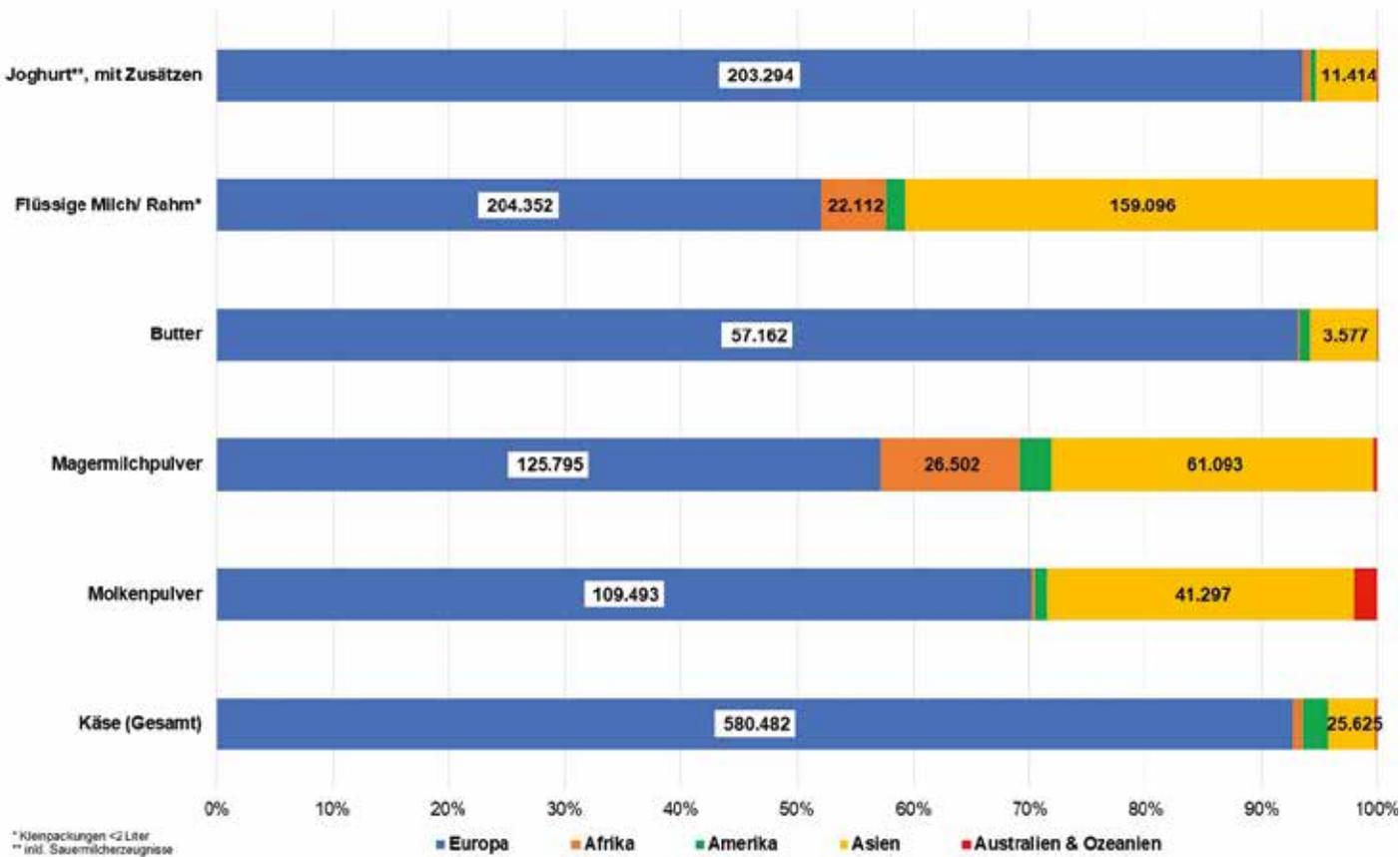
Deutsche Käseexporte im ersten HJ 2019 und Verteilung Ausfuhren Schnittkäse nach Kontinent (in Tonnen)



70 % auf 11.700 t, so dass in der Summe die deutschen Ausfuhren von Trinkmilch und Sahne in Drittländer um 36 % gestiegen

sind. Dagegen sind die Ausfuhren in die europäischen Nachbarstaaten um 9 % zurückgegangen. Deutliche Rückgänge sind

Anteil Milchexporte aus Deutschland nach Kontinenten (1. HJ 2019, Mengenangaben in t)



bei EU-Staaten mit Herkunftskennzeichnung zu sehen wie Frankreich mit nur noch 7.900 t (1. HJ 2013: 64.000 t) und Italien 21.500 t (1. HJ 2013: 79.700 t).

Die Käseexporte liegen mit 626.900 t nur leicht über Vorjahresniveau (+0,6 %). Die größten Zielmärkte bleiben weiter Italien, Niederlande und Frankreich. Da-

gegen tendierten in den letzten Jahren wichtige Schlüsselmärkte wie USA, Chile, Japan und Südkorea in 2019 zunächst schwächer. Aufgefangen wurde der Rück-

Anzeige

Erweiterte Auswahl an Pumpengrößen



EHEDG in Serie

Die sauberste Pumpe für Ihren Prozess

certa

by MasoSine

Hohe Ansaugleistung für die Verarbeitung viskoser Medien
 Zertifiziert nach EHEDG Typ EL - Klasse 1
 EHEDG Typ EL – Aseptic Klasse 1
 Bis zu 50% geringerer Energieverbrauch als andere Pumpenarten, vor allem bei hoher Viskosität
 Geringe Scherkräfte, pulsationsfrei
 Selbstentleerend und einfach zu reinigen




wmftg.com/masosine-de

02183-42040 / info@wmftg.de

Brau Breviale 2019, Nürnberg
 12. – 14. November
 Halle 6 – Stand 6-227



Fluid Technology Group

> Konditionierung in Dampfnetzen

Einspritzkühler mit Segmentplattenventil



Der Einspritzkühler Typ 5090 von Schubert & Salzer macht die systemimmanenten Vorteile des Segmentplattenventils für die Dampfkontamination nutzbar (Foto: Schubert & Salzer)

Einen völlig neuartigen Einspritzkühler für überhitzten Dampf hat Schubert & Salzer unter Einbeziehung entwickelt. Das zentrale Drosselorgan für das Einspritzwasser – aufeinander gleitende und gegeneinander dichtende Segmentplatten – sind im Ventilgehäuse senkrecht zur Strömungsrichtung positioniert. Auf einer drehfest ausgerichteten Segmentplatte mit vier Segmentöffnungen wird eine bewegliche Platte mit gleicher Segmentanzahl so gedreht, dass sich die vier Segmentöffnungen präzise und kontinuierlich nacheinander öffnen. Jede Segmentöffnung ist über eine Lanze mit jeweils einer Einspritzdüse verbunden, so dass die vier Einspritzdüsen – je nach Regelbedarf – ihre Durchsatzleistung erhöhen. Das so in Reihe geschaltete 4-Düsen-System bietet eine große Regelspreizung und sichert einen nahezu konstanten Wasserdruck an den Düsen. Dadurch ist eine wesentlich feinere Zerstäubung des Wassers und somit eine optimierte Regelung des Dampfes möglich. Gleichzeitig ist damit die Gefahr von Wasseransammlungen im Dampfsystem minimiert.

Mit dieser speziellen Konstruktion sind Segmentplattenventile eine der wenigen Armaturen, die Regelpräzision auch bei extremen Betriebsbedingungen mit einer hohen Dichtigkeit und geringer Geräuschemission kombinieren sowie kaum Verschleiß ausgesetzt sind. schubert-salzer.com

gang (–2,8 %) der Käseexporte in Drittländer durch höhere Ausfuhren innerhalb Europas (+1 %) z. B. nach Polen, Belgien und Ukraine. Bei Betrachtung der zwei größten Unterkategorien Schnittkäse/halbfester Schnittkäse sowie Frischkäse/Quark/Mozzarella fällt die gegensätzliche Entwicklung auf. Während Schnittkäse mit 223.000 t stagnierte (–2,4 %) stiegen die Mengen für die zweite Kategorie auf 270.000 t (+4,9 %), hier wohl vor allem durch mehr Mozzarella. Die beschriebene Entwicklung zeigte sich sowohl für Drittländer als auch EU.

Enorm gestiegen sind die Importe Libyens aus Deutschland im Segment Kondensmilch/Milchkonzentrate von 2.400 auf 20.900 t. Damit war Libyen drittgrößter Abnehmer von diesen Produkten nach den Niederlanden (37.400 t) und Griechenland (25.300 t) im ersten Halbjahr 2019. Die Absatzmengen innerhalb Europas lagen mit –0,6 % leicht unter Vorjahr, während die Menge in Drittländer 69 % höher ausfiel.

EU-Exporte von MMP auf Rekordniveau

Die Ausfuhren von Magermilchpulver (MMP) innerhalb Europas gingen mit dem Ende der Auslagerung von Interventionsware um rund 9 % zurück. Dagegen konnten die Exporte von MMP in die asiatischen Länder um über 18 % auf knapp 61.100 t gesteigert werden. Hervorzuheben sind hier die Steigerung für China (19.100 t, +85 %), Indonesien (7.100 t, +93 %) sowie die auf den afrikanischen Kontinent ausgeführte Menge nach Ägypten von rund 13.000 t. Insgesamt

bewegen sich die Exporte für Deutschland damit auf Vorjahresniveau. Mit Blick auf die EU hat Deutschland im Bereich MMP von der positiven Entwicklung der Ausfuhrmengen im ersten Halbjahr profitieren können, auch wenn die Wachstumsraten im Jahresverlauf kleiner geworden sind. Insgesamt belaufen sich die EU-Exporte auf über 514.500 t im ersten Halbjahr und es ist durchaus wahrscheinlich, dass die EU-Exporte in diesem Jahr erstmals über 900.000 t liegen werden.

Die Ausfuhren von Vollmilchpulver aus Deutschland spielen mit rund 32.700 t (–1,6 %) eine untergeordnete Rolle, auch wenn der Absatz in andere EU-Länder sich positiv entwickeln konnte (+15 %).

Die Butterausfuhren und Milchstreichfette haben sich in den letzten Monaten aufgrund der schwächeren Preise gefestigt, liegen in Summe mit 61.700 t aber immer noch rund 7 % unter Vorjahr.

Die Molkenpulverexporte sind in Summe um 5,7 % gesunken, da insbesondere die Ausfuhren in die Niederlande um über 18.000 t zurückgegangen sind. Die Ausfuhren in Drittländer wiederum stiegen um 14,5 % auf 47.300 t, da insbesondere China und Indonesien mehr nachfragten. Dies ist insofern außergewöhnlich und gegen den Trend, dass international von schwächeren Molkeabsätzen berichtet wird durch die in China herrschende Afrikanische Schweinepest und den dadurch niedrigeren Bedarf an Molke zu Futterzwecken.

Brexit und Ausblick

Aus den Exportzahlen des ersten Halbjahres lässt sich herauslesen, dass die deutsche und europäische Milchwirtschaft durchaus vom Handelsstreit zwischen den USA und China profitieren konnte. Es zeigt sich aber auch, dass die Konkurrenz in anderen attraktiven Exportdestinationen auch über Preiskonkurrenz stärker wird. Unklarheit herrscht hinsichtlich des Brexit-Termins und der noch immer vielen offenen Regelungen für den Warenverkehr mit dem Vereinigten Königreich. Die Erwartung der Milchproduktion ist auch aufgrund der ausgeprägten Sommertrockenheit verhalten, so dass, bei Ausbleiben ausgeprägter Handelsstörungen, von einer ausgeglichenen Marktlage für den Herbst ausgegangen werden kann.

Anzeige



AKTUELLE NEWS
aus der Milchwirtschaft!

Das neue Europäische Parlament 2019 – 2024



Unsere Autorin: Amelie de Grahl, Milchindustrie-Verband e. V.

Alle 5 Jahre wird das EU-Parlament neu gewählt. Ende Mai 2019 war es dann so weit, die Wahlen zur 9. Legislaturperiode des Europäischen Parlaments wurden über 4 Tage in 28 Mitgliedstaaten abgehalten. Auch die Briten mussten sich beteiligen, da ihr EU-Austritt mittlerweile auf den 1. November 2019 verschoben worden war.

Höchste Wahlbeteiligung seit 20 Jahren

Die Wahlbeteiligung lag EU-weit zum ersten Mal wieder über 50 %, nachdem sie in den letzten 20 Jahren immer weiter abgesunken war. In Deutschland lag sie sogar bei 61 %, das sind 13 Prozentpunkte mehr als in 2014. Das Interesse an den Europawahlen hat demnach wieder zugenommen.

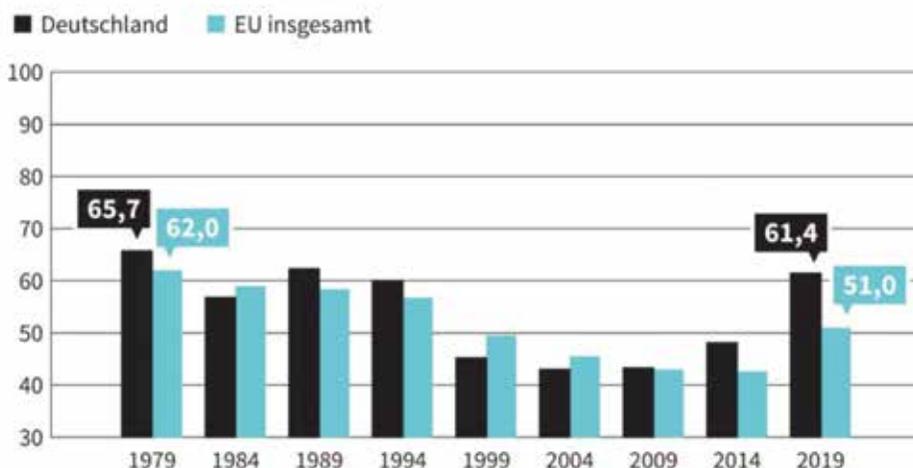
Im Europäischen Parlament befinden sich insg. 751 Abgeordnete aus 28 Mitgliedstaaten. Deutschland stellt 96 davon. Mehr als die Hälfte der deutschen Abgeordneten ist neu. Seit 2014 gibt es keine Sperrklausel mehr in Deutschland. Das hatte neuen Parteien wie Freie Wähler, AfD, Piratenpartei, Tierschutzpartei, Ökologisch-Demokratische Partei, Familienpartei, Die PARTEI und Volt den Einzug in das Europäische Parlament erlaubt. Insgesamt sind in der 9. Wahlperiode wieder 14 deutsche Parteien vertreten.

Gewinner und Verlierer

Als stärkste Fraktion ist erneut die Europäische Volkspartei (EVP) mit 182 Sitzen hervorgegangen. Sie musste allerdings wieder einen beträchtlichen Stimmenverlust hinnehmen, und verlor 34 Sitze. Die Sozialisten (S&D) mit 154 Stimmen verloren ebenfalls 30 Sitze. Gewinner der Wahl sind die Liberalen (umbenannt von ALDE in Renew Europe, „RE“), die jetzt auf den 3. Platz aufrücken. Dank des Zutritts von Macrons Partei „La République En Marche“ haben sie statt ehemals 83 nun 108 Sitze. Die Europäischen Grünen/EFA konnten mit 74 Abgeordneten ihr Ergebnis auch verbessern. Die euroskeptische Partei der Europäischen Konservativen und Reformisten (EKR) kam auf 62 Sitze (weniger als zuvor), während

Europawahlen: Die Wahlbeteiligung

So viel Prozent der Wahlberechtigten haben ihre Stimme abgegeben



Quelle: Europäisches Parlament
© 2019 IW Medien / iwd

iwd

Die Wahl

CDU	23	-6
CSU	6	+1
SPD	16	-11
Grüne	21	+10
Linke	5	-2
AfD	11	+4
FDP	5	+2
FW	2	+1
PIRATEN	1	±0
Tierschutz	1	±0
Familie	1	±0
ÖDP	1	±0
PARTEI	2	+1
VOLT	1	+1

Quelle: infratest dimap SWR

die Allianz der Rechtsnationalisten (Identity and Democracy, „ID“) mit 73 Abgeordneten größer wurde, vor allem durch die Stimmen des Rassemblement National in Frankreich und der Lega in Italien. Die linke Fraktion GUE/NGL ist jetzt nur noch mit 41 Abgeordneten vertreten.

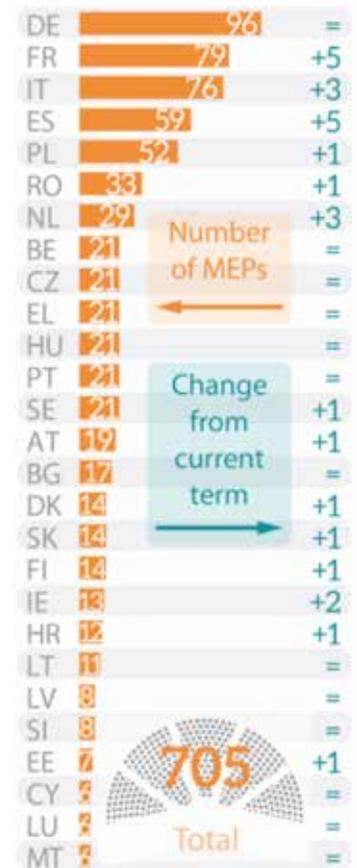
Insgesamt gibt es im Europäischen Parlament wieder 7 Fraktionen. 57 Abgeordnete sind fraktionslos (so auch Nigel Farage der UK Brexit Partei). Durch die erheblichen

Stimmenverluste der EVP und S&D erreichen beide Fraktionen gemeinsam keine eindeutige Mehrheit mehr. Es müssen also neue Allianzen gegründet werden. So erreichen EVP, S&D und Liberale eine Mehrheit von 59 %. Als klare Gewinner sind die Liberalen RE und die Grünen hervorgegangen.

Das Spitzenkandidatenprinzip

Hinter den Europawahlen steckt auch ein Machtspiel zwischen Europäischem Parlament und Rat (Mitgliedstaaten) zur Besetzung des wichtigen Postens des Präsidenten der EU-Kommission. Bis 2014 wurde dieser nur vom Rat benannt. Die Verhandlungen fanden hinter verschlossenen Türen statt. Das wurde vom Europäischen Parlament als undemokratisch empfunden. Deshalb wurde im Jahr 2014 zum ersten Mal das Spitzenkandidatenprinzip eingeführt. Danach benennt vor der Europawahl jede Fraktion im Europäischen Parlament ihren Spitzenkandidaten. Der Spitzenkandidat der Fraktion mit den meisten Wählerstimmen wird dann vom Europäischen Parlament dem Rat vorgeschlagen. Dieser ist zwar an den Vorschlag nicht gebunden, doch hat der Kandidat einen großen Vorteil, da der Rat das Ergebnis der Wahlen berücksichtigen sollte. So kam vor 5 Jahren Jean-Claude Juncker aus Luxemburg an die Macht, obwohl das Vereinigte Königreich und Ungarn im Rat dagegen stimmten. Es war das erste Mal, dass diese Personalentscheidung durch

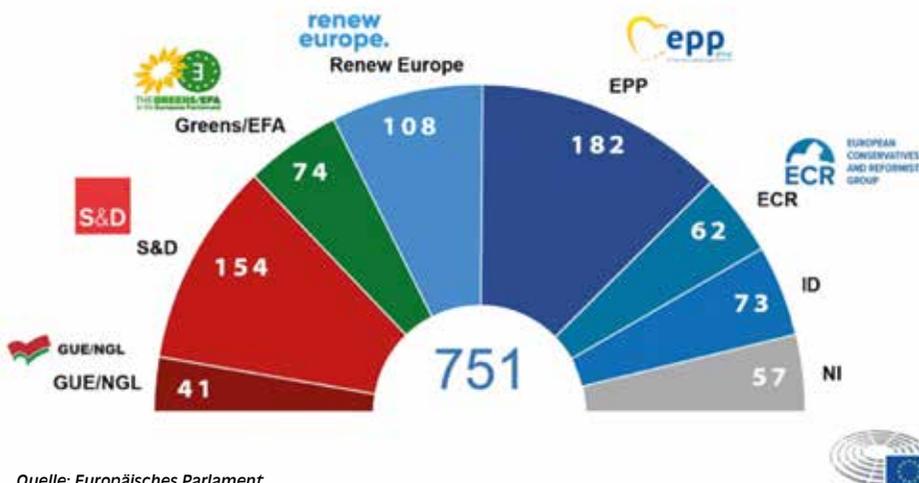
Seats after Brexit



QUELLE: EPRS – EUROPEAN PARLIAMENARY RESEARCH SERVICE

eine Wahl erzwungen und nicht im Konsens getroffen wurde.

Als nach den Europawahlen 2019 wieder die EVP als (geschwächte) aber immer noch stärkste Fraktion aus dem Europäischen Parlament hervorging, sollte nach dem Spitzenkandidatenprinzip Manfred Weber von der CSU als zukünftiger Kommissionspräsident vorgeschlagen werden. Dieser hatte jedoch nicht genug Rückhalt im Rat. Die Spitzenkandidaten der anderen, weniger erfolgreichen Parteien fielen somit auch weg. Somit ging erneut ein Kuhhandel los, in dem auch die Posten im Rat, der Europäischen Zentralbank und dem Europäischen Auswärtigen Dienst besetzt werden mussten. Der überraschende Vorschlag vom französischen Präsidenten Emmanuel Macron fand dann die ausreichende Mehrheit. Am 2. Juli 2019 schlug der Rat die deutsche



Quelle: Europäisches Parlament

Politikerin Ursula von der Leyen als neue Kommissionspräsidentin vor. Am 16. Juli 2019 stimmte das Europäische Parlament in einer Zitterpartie über sie ab. Sie war sehr umstritten, da von der Leyen bei der Parlamentswahl weder angetreten noch Spitzenkandidatin einer Fraktion war. Sie erhielt nur 383 von 747 Stimmen, 9 mehr als notwendig, bei 327 Gegenstimmen.

Das Spitzenkandidatensystem scheint damit erst mal wieder in den Brüsseler Aktenbergen verschwunden zu sein.

EP nach Brexit

Wenn das Vereinigte Königreich aus der EU austritt, wird das Europäische Parlament von 751 auf 705 Sitze reduziert. Von den derzeit 73 Sitzen, die den Briten vorbehalten sind, werden 46 erst einmal nicht neu besetzt. Sie könnten aber in Zukunft für neue EU-Beitrittsländer wieder aktiviert werden. Die restlichen 27 Sitze werden an die Mitgliedstaaten verteilt, die derzeit unterrepräsentiert sind. Deutschland erhält keine zusätzlichen Sitze.

Der neue Landwirtschaftsausschuss

Der deutsche Norbert Lins von der EVP Fraktion wurde zum Vorsitzenden des Agrarausschusses gewählt. Dieses Amt hatte zuvor ein Pole inne. Der lange Jahre im Agrarausschuss vertretene deutsche Abgeordnete Albert Dess hatte sich nicht mehr zur Wiederwahl aufstellen lassen. Der Tiroler Herbert Dorfmann aus Italien wurde zum agrarpolitischen Koordinator der EVP Fraktion ernannt, Ulrike Müller (Freie Wähler) zur Koordinatorin der Liberalen und Martin Häusling der Grünen.

Fraktion.

Der neue Ausschuss hat mit 48 Sitzen zwei mehr als früher. Die EVP Fraktion stellt 12 (ehem. 13) und die S&D 10 (ehem. 9) Vertreter. Die Liberalen haben drei Sitze dazu gewonnen (insg. 7), die Grünen haben mit 5 Sitzen einen mehr als zuvor. Die rechte Fraktion ID, wo auch die AfD vertreten ist, konnte ihre Sitze von 3 auf 5 erhöhen.

Weitere deutsche Vollmitglieder im AGRI-Ausschuss sind Marlene Mortler (neu, CSU), Maria Noichl (SPD Bayern)

und Martin Buschmann (neu, Tierschutzpartei). Als Stellvertreter wurden Peter Jahr (CDU), Lena Düpont (CDU), Christine Schneider (CDU), Anna Deparnay-Grünenberg (B90/die Grünen) und Sylvia Limmer (AfD) gewählt. Die Stellvertreter haben

die gleichen Rechte wie die Vollmitglieder, sind jedoch nicht wahlberechtigt, wenn alle Vollmitglieder ihrer Fraktion anwesend sind. Insgesamt stellt Deutschland im neuen AGRI-Ausschuss 6 Vollmitglieder und 5 Stellvertreter.

Anzeige

BrauBeviale 2019
Nürnberg, 12. – 14. November
Stand 7A-510



Unser Herz schlägt für Milch

MILKRON: die Milch-Experten bei KRONES

www.milkron.com

MILKRON

Der letzte Griff nach dem Strohhalm



Unsere Autorin: RAIN Astrid Stein, Milchindustrie-Verband e. V.

...dann ist die Trinkhalm-Ära vorbei. In der EU-Einweg-Kunststoffrichtlinie, die seit Juli 2019 in Kraft ist, geht es aber nicht nur um ein Verbot von Einwegkunststoff Trinkhalmen, sondern um ein Verbot von weiteren Kunststoffprodukten, die nach einer Studie am häufigsten an den europäischen Stränden gefunden wurden. Hierzu

zählen Wattestäbchen, Einweggeschirr und -besteck, Rührstäbchen und Luftballonstäbe aus Kunststoff. Die Milchindustrie ist u. a. durch Trinkhalme, einige Plastikbecher und Käsesnackverpackungen vom Verbot betroffen.

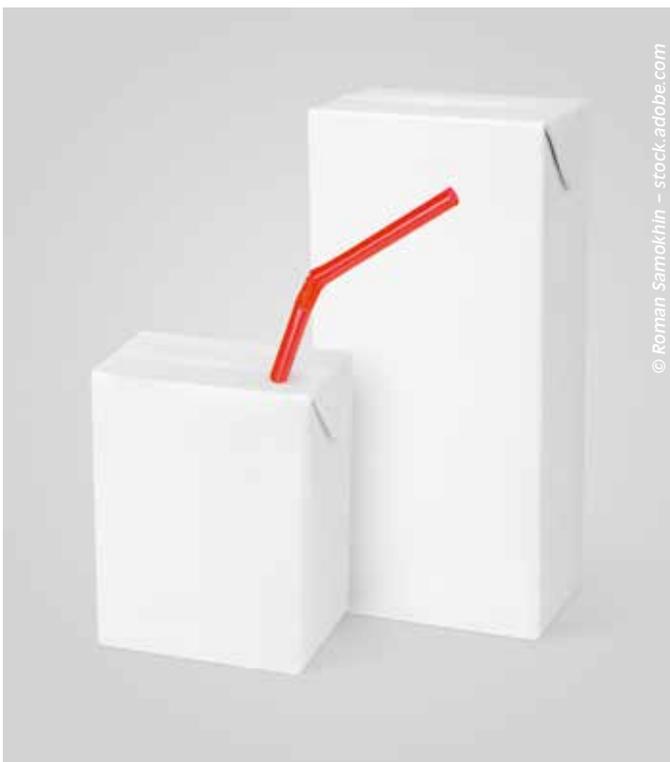
Des Weiteren sollen nach der Richtlinie Deckel von Einwegflaschen und -getränkebehälter künftig so befestigt sein, dass sie nicht mehr abgetrennt werden können. Diese Anforderungen an das Produktdesign gelten spätestens ab 2025. Das soll den Plastikmüll reduzieren. Aber nach einer Studie der Beratungsgesellschaft PriceWaterhouseCoopers (PWC) führt eine feste Anbindung der Deckel an die Flaschen zu einem zusätzlichen Kunststoffverbrauch von ca. 50.000 bis 200.000 Tonnen pro Jahr.

Auf bestimmten Produkten muss in klarer, standardisierter Weise angegeben werden, wie sie zu entsorgen sind, was die negativen Umweltauswirkungen des Produkts sind und dass das Produkt Kunststoff enthält. Dies wird für Hygieneeinlagen, Feuchttücher und Luftballons gelten.

Diese beschlossenen Maßnahmen sind eine Reaktion auf die Vermüllung der Weltmeere. 207.000 bis 353.000 Tonnen Plastik pro Jahr gelangen allein von den EU Mitgliedstaaten ins Meer. Etwa ein Drittel der Mülleinträge in die europäischen Meere stammt aus Schifffahrt und Fischerei, ein Drittel von Tourismus- und Freizeitaktivitäten an Land und auf See, so der WWF.

Die EU-Kommission arbeitet zurzeit an Leitlinien, die die Begriffe in der Richtlinie näher bestimmen sollen. Die Milchindustrie beteiligt sich hier durch Stellungnahmen und Anmerkungen aktiv an der Erstellung der Leitlinien, die bis zum 3. Juli 2020 in Abstimmung mit den Mitgliedstaaten veröffentlicht werden sollen.

Die neue Richtlinie erfordert nicht nur ein Umdenken beim Verbraucher, sondern auch Innovationen für intelligente Verpackungen und Substitute und das möglichst schnell, denn das Verbot gilt bei einigen Produkten bereits ab 2021.



© Roman Samokhin - stock.adobe.com



Außerdem schreibt die Neuregelung vor, dass bis 2029 90 Prozent der Plastikflaschen getrennt gesammelt und recycelt werden und 25 Prozent der neu verkauften Kunststoffflaschen bis 2025 aus recyceltem Material bestehen müssen.

Zudem sollen die Hersteller von typischen Einwegkunststoffartikeln zur Kasse gebeten werden und sich an den Kosten der Stadtreinigung beteiligen, die sog. erweiterte Herstellerverantwortung. Hersteller von Fast-Food-Verpackungen, Getränkebechern, leichten Kunststofftragetaschen und Zigarettenfiltern sollen sowohl die Kosten für die öffentliche Sammlung dieser Produkte als auch anteilmäßig die Kosten für die Bereitstellung der Abfallbehälter und die anschließende Entsorgung tragen. Dabei wird sich die anteilige Höhe der Kosten der Hersteller nach der in Abfallbehältern und auf der Straße befindenden Menge der Einwegprodukte richten. Hierzu hat das Bundesministerium für Umwelt, Naturschutz und nukleare Sicherheit (BMU) für die Umsetzung der Vorgaben aus der Richtlinie eine deutschlandweite Untersuchung gestartet.

Das BMU hat als weiteren Schritt zur Umsetzung sowohl der EU-Einweg-Kunststoffrichtlinie als auch der neuen EU-Abfallrahmenrichtlinie seinen ersten Novellierungsentwurf des Kreislaufwirtschaftsgesetzes (KrWG) veröffentlicht.

Das Gesetzgebungsverfahren wird aller Voraussicht nach Mitte Juli 2020 abgeschlossen sein. Schwerpunkt des Gesetzes ist

zum einen der Ausbau der Abfallvermeidung, aber auch eine Verstärkung des Recyclings und der verbesserten Schließung von Kreisläufen.

Der Schritt hin zu einem funktionierenden Kreislaufwirtschaftssystem ist erst einmal zu begrüßen. Die Richtlinie bewirkt zumindest ein Umdenken in den Köpfen von Verbrauchern aber auch der Abfüller. Man sollte bei der in der Richtlinie geforderten erweiterten Herstellerverantwortung viel früher ansetzen, um der Wegwerfmentalität der Verbraucher entgegen zu wirken. Anreize für umweltfreundliches Verhalten müssten geschaffen werden, um die Müllmengen im öffentlichen Raum zu reduzieren. Aber nicht alles, was in der Richtlinie gefordert wird, ist auch praktisch umsetzbar und sinnvoll.

Des Weiteren muss man aber auch unbedingt in die Forschung für neue Umwelttechnologien investieren, damit mehr Alternativen geschaffen werden. Produkte sollten nur ersetzt werden, wenn es für diese eine gute Alternative gibt (intelligente ressourceneffiziente Kunststoffverpackung etc.), damit – gerade in der Lebensmittelindustrie – weiterhin ein hoher Grad an Sicherheit, Hygiene und Qualität garantiert werden kann. Gleichzeitig sollte man aber auch durch eine starke EU-Außenpolitik andere Teile der Welt beim Kampf gegen die Vermüllung der Meere einbinden, denn Umweltschutz ist ein globales Thema und kann nicht allein durch die EU gelöst werden.

Milchvielfalt auch für Senioren wichtig



Unsere Autorin: Dr. Katrin Lehmann, Milchindustrie-Verband e. V.

Die deutsche Bevölkerung wird immer älter. In den vergangenen 25 Jahren ist die Altersgruppe 65+ um 45 % gewachsen, so dass derzeit ca. 20 % der Menschen in Deutschland dieser Altersgruppe ange-

hören. Im Jahr 2060 wird knapp jeder Dritte älter als 65 Jahre sein.

Veränderungen im Alter

Mit den Jahren verändert sich die Körperzusammensetzung: Während die Kör-

perfettmasse steigt, sinkt das Gesamtkörperwasser, die Knochensubstanz und die Muskelmasse. Mit zunehmendem Alter steigt das Risiko für chronische Krankheiten, wie Herz-Kreislauf-Erkrankungen, Diabetes mellitus Typ 2 oder Arthrose.

Jeder kann durch sein Verhalten Einfluss auf den Alterungsprozess nehmen. Eine körperlich aktive Lebensweise hat dabei einen positiven Einfluss sowohl auf die Lebenserwartung als auch auf die Lebensqualität. Es gelten die allgemeinen Empfehlungen für einen gesundheitsförderlichen Lebensstil, der Bewegung und Ernährung umfasst. Unabhängig vom Alter ist eine ausgewogene Ernährung essentiell für die optimale Versorgung mit Energie und Nährstoffen.

Sensible Risikogruppe

Kritisch hinsichtlich des Ernährungsstatus wird es jedoch, wenn körperliche Beeinträchtigungen, wie Probleme bei der Bewegung, Schlucken, Kauen oder Verdauen ebenso der Verlust des Geruchs, Geschmacks oder Appetits, vermehrt auftreten bis hin zur Pflegebedürftigkeit. Auch Einsamkeit, Krankheit und geistige Veränderungen sind hier zu nennen.

Ältere Personen haben durch diese Veränderungen ein höheres Risiko für eine Mangelernährung. Jüngere Senioren neigen häufig zu Übergewicht und dessen Folgen,



© Nastasia Raduga - stock.adobe.com

die mit einer sog. qualitativen Mangeler-nährung (zu wenig Protein, Vitamine und Mineralstoffe) begleitet werden kann. Viele Hochbetagte, hierzu zählen Menschen über 75 Jahre, haben zusätzlich ein Energiedefizit und somit eine quantitative Mangelernährung. Insbesondere Pflegebedürftige sind mangelernährt. Wird dieses nicht erkannt und behoben, steigt das Sterblichkeitsrisiko.

Wichtig ist, dass Menschen ausreichend Flüssigkeit, Energie und Nährstoffe zu sich nehmen. Dabei enthalten nährstoffdichte Lebensmittel viele Nährstoffe pro Energieeinheit und sind besonders empfehlenswert. Zu ihnen gehören Milch und Milchprodukte.

Täglich Milch und Milchprodukte

Die Deutsche Gesellschaft für Ernährung empfiehlt daher den täglichen Genuss von ca. 250 ml Milch und 50–60 g Käse.

Milch und Milchprodukte sind gute Lieferanten für Nährstoffe, die oft zu wenig aufgenommen werden. Hier ist das Vitamin B12 zu nennen, das u. a. für die Blutbildung essentiell ist. Durch eine Magenschleimhautentzündung, an der ca. 30 % der über 65-jährigen leidet, fehlt der sog. Intrinsic Factor, der für die Aufnahme des Vitamins benötigt wird. Milch liefert Calcium, als Basis für Knochen und Zähne, das noch viele weitere Aufgaben im Körper hat, oder auch Magnesium für die Funktion der Muskulatur. Milch und Milchprodukte enthalten hochwertiges Protein mit den essentiellen Aminosäuren.

Milch wertvoller Nährstofflieferant

Milch und die Vielzahl der daraus hergestellten Produkte sind daher ideale Lebensmittel mit hohem ernährungsphysiologischem



© p1pro - stock.adobe.com

Wert. Sie gehören zu den gut verfügbaren und vielseitigen Grundnahrungsmitteln und sind ein wertvoller Bestandteil unserer Ernährung und Esskultur.

Vielfältiges Angebot vorhanden

Im Lebensmittelhandel ist eine beeindruckende Vielfalt unterschiedlicher Milch und Milcherzeugnisse vorzufinden. Angefangen bei Konsummilch reicht die Palette von Molke über Joghurt und Kefir bis hin zu Butter und Käse. Das Produktsortiment umfasst sowohl frische als auch haltbare Erzeugnisse unterschiedlicher Geschmacksrichtungen. Egal ob süß, salzig, sauer oder herzhaft – Milch und Milchprodukte bieten für jeden Geschmack etwas. Die Erzeugnisse gibt es mit/ohne Frucht/Zucker, sämtliche Fettstufen sind am Markt. Sie sind wegen ihrer weichen und homogenen Struktur auch bei Zahn- oder Schluckproblemen leicht zu

verzehren. All diese Milchprodukte werden in unterschiedlichen Verfahren hergestellt und eignen sich für verschiedene Verwendungszwecke. Die einzelnen Produkte werden zudem parallel in unterschiedlichen Verpackungsgrößen angeboten.

Unterschiedliche Wahrnehmung

Das Bundesinstitut für Risikobewertung beschreibt einen „Positivitätseffekt“ im Alter. D.h., ältere Menschen achten eher auf positive als auf negative Informationen und merken sich eher positive Inhalte als jüngere Menschen. Daher sollten Botschaften mit der Zielgruppe 65+, positiv formuliert werden.

Sog. Alterungssimulationsanzüge bilden die körperlichen Beeinträchtigungen nach und helfen, Produkte für die spezifischen Anforderungen zu entwickeln. Hier könnte an eine größere Schrift auf Verpackungen oder leichtere Öffnungsmöglichkeiten gedacht werden.

Politik muss Lebenswelten berücksichtigen

Die nationale und europäische Politik hat derzeit meist das „Zuviel an Energie/Zucker/Salz/Fett“ im Fokus. Aus unserer Sicht muss die vielfältige Produktauswahl erhalten bleiben und auf die individuellen Bedürfnisse der verschiedenen Bevölkerungsgruppen und ihrer Lebenswelten differenzierter eingegangen werden. Nur so kann erreicht werden, dass auch (pflegebedürftige) ältere Menschen optimal ernährt werden, um ihre Gesundheit und ihr Wohlbefinden zu erhalten. Wir begrüßen daher den Ansatz „Lebensqualität im Alter: Gesunde Ernährung wichtiger Baustein“ und die sich daraus ergebenden Aktivitäten des Bundesministeriums für Ernährung und Landwirtschaft.

NACHRICHTEN

> NÖM

Flaschen aus 100 % rePET

Als erste und bislang einzige CO₂ neutrale Molkerei Österreichs hat die NÖM die aktuell nachhaltigste Milchflasche aus 100 % rePET vorgestellt. Bislang setzte das Unternehmen im gesamten PET Sor-

timent 25 % rePET Anteil ein, welcher in den kommenden Jahren kontinuierlich auf 50 % erhöht werden soll.

Die neue 100 % rePET Milchflasche der NÖM ist recycelt und recycelbar. Zum einen besteht die Flasche aus recyceltem Material und ist zum anderen, durch ihre Transparenz 100 % recycel-

bar und kann damit wieder in den Recyclingkreislauf rückgeführt werden.

**Seit Kurzem im Markt:
Milchflasche aus 100 %
rePET (Foto: NÖM)**



Molkerei der Zukunft und ihre Mitarbeiter



Unsere Autoren: Syndikusrechtsanwalt Torsten Sach, Milchindustrie-Verband e. V.;
Marcin Preidl, Milchindustrie-Verband e. V.

Personal- und Qualifikationsbedarf der deutschen Milchindustrie

Im Rahmen eines AEDIL/ERASMUS+ EU-Projektes: „Erfassung des Qualifikationsangebots und der Qualifikationsnachfrage in der Milchwirtschaft“ (Mapping Skills Needs and Supply in the Dairy Sector), das in Deutschland vom MIV und ZDM als Projektpartner getragen wird, sind zunächst die jetzige Qualifikation der Mitarbeiter auf eventuell bestehende „Lücken“ untersucht worden. In einem weiteren Schritt wurden dann die zukünftigen Bedürfnisse und Qualifikation der europäischen Molkereien abgefragt, um darauf basierend Empfehlungen für die Zukunft geben zu können. Die nachfolgenden Ausführungen beziehen sich nur auf Deutschland.

Durchführung der Befragungen

Drei Interviewer haben 13 Molkereien, von denen 10 in der Auswertung erfasst wurden, befragt. Dabei ist hervorzuheben, dass trotz unterschiedlicher Unternehmensgrößen (6 große, 1 mittelgroße und drei kleine Molkereien), Strukturen und Produktportfolios teilweise identische Antworten hinsichtlich der bestehenden „Lücken“ und zukünftigen Herausforderungen gegeben wurden.

Bei den Ausbildungsrichtungen wurden sechs Molkereischulen und drei Hochschulen mit insgesamt 22 Fort- und Weiterbildungsgängen befragt. Jede dieser Ausbildungseinrichtungen verfügt über eine Lehrmolkerei oder ein Technikum. Zusätzlich konnten 14 ehemalige Schüler und Studenten befragt werden.

Aktuelle Situation und Molkereiindustrie in Zukunft

Die großen, leistungsfähigen Betriebe, liegen oft geografisch in bevölkerungsarmen aber landwirtschaftlich geprägten Regionen Deutschlands. Molkereien in großen attraktiven Städten oder deren Nähe sind selten. Vor diesem Hintergrund besteht zukünftig bei Personalgewinnung (Recruitment) bei 100 % der befragten Molkereien der größte Bedarf (siehe Abbildung 1). Dieses Handlungsfeld, welches im Fragebogen nicht mit weiteren spezifischeren Fragen unterlegt wurde, lässt sich wiederum in folgende Bereiche unterteilen:

1. Qualifizierte Mitarbeiter finden und binden,
2. Quereinsteiger qualifizieren,
3. Fachwissen (auch älterer Mitarbeiter) nachhaltig im Unternehmen halten.

Die Konzentration (weniger Betriebsstätten) und Spezialisierung wird sich fortsetzen. Mit

fortschreitender Automation wird auch die Digitalisierung in den Molkereien voranschreiten. Das erhöht die Anforderungen an die Mitarbeiter und Fachkräfte sowie an die Molkereien. Aufgrund der steigenden Komplexität und Spezialisierung werden in den großen Betrieben mehr Spezialisten notwendig sein.

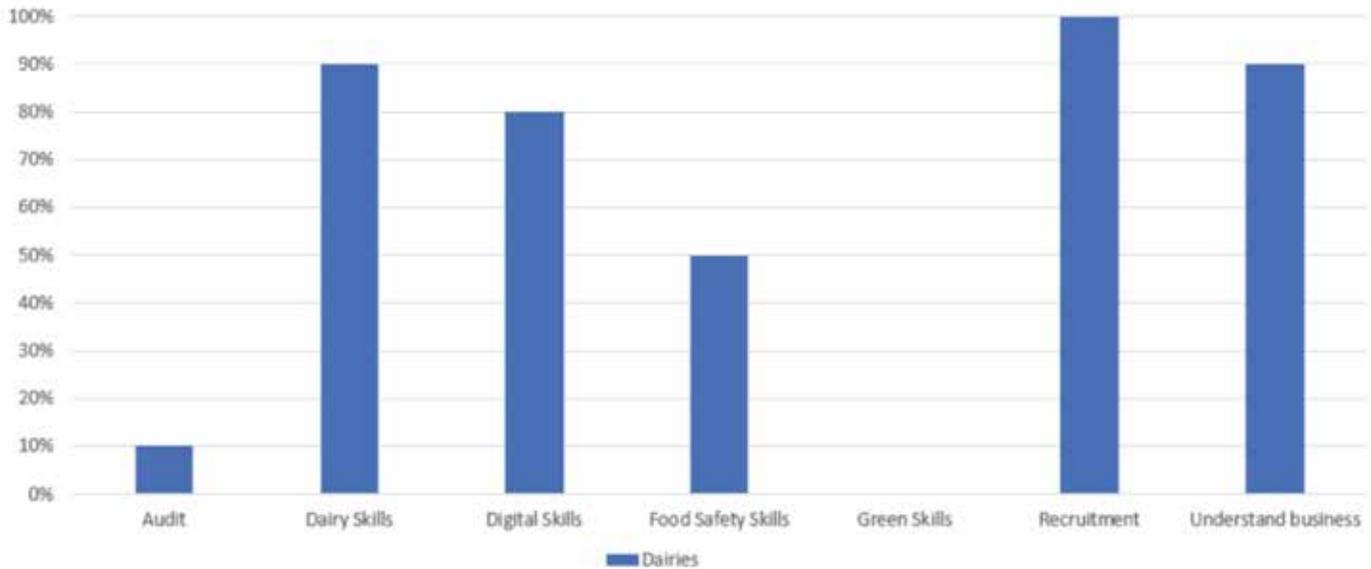
An nächster Stelle besteht mit 90 % ein Bedarf dahingehend, dass die Mitarbeiter in den Molkereien den Milchmarkt – der mittlerweile ein Weltmarkt ist – und die komplexen Abläufe von der Milcherzeugung, Rohstoffsicherung, Milchverarbeitung und Vermarktung verstehen, um sich so mit Ihren Arbeitgebern identifizieren zu können (Understanding business).

Milchspezifische fachliche Fähigkeiten (Dairy Skills) werden mit 90 % auch zukünftig als essentiell eingeschätzt. Die Wertigkeit von digitalen und lebensmittelsicherheits-spezifischen Fähigkeiten und Fertigkeiten wird weiter steigen.

Der Bedarf hinsichtlich von Fertigkeiten sowie Sicherstellung von Lebensmittelsicherheit steht mit 30 % und die zur Durchführung von Audits mit 20 % am Ende der Skala. Kenntnisse für eine sichere Lebensmittelproduktion werden grundsätzlich durch die Bildung und die betriebliche Praxis vermittelt.

Die Tatsache, dass hier „grüne Fertigkeiten“ (green skills) in der Gesamtauswertung bei 0 % stehen, wird gesondert erläutert.

Abbildung 1: Der Bedarf an Anforderungen in der deutschen Milchindustrie in fünf Jahren



Ausbildung und Bedarf der Molkereien

In der Abbildung 2 wurde die Nachfrage nach Mitarbeiterfähigkeiten laut den Molkereien mit dem Angebot von Fähigkeiten laut den Molkereischulen (Fähigkeiten der Absolventen) verglichen.

Das theoretische milchspezifische und lebensmittelsicherheitspezifische Wissen wird von deutschen Schulen und Hochschulen gut vermittelt (alle Werte über 50 %).

Allerdings entspricht die derzeitige Ausstattung der Lehrmolkereien/Technika hinsichtlich der Automation und Prozesssteuerung nicht mehr der sich schnell verändernden betrieblichen Molkereipraxis. Auch die personelle Ausstattung ist derzeit nicht ausreichend und wird aufgrund der demographischen Entwicklung in den nächsten fünf Jahren zu einem großen Problem. Die Zusammenarbeit zwischen Wirtschaft und Schule hat noch Lücken (Thema

Audit). Insbesondere beim Thema Audit (Lebensmittelsicherheit, Umwelt) ist diese nicht ausreichend ausgeprägt (Lehrer und Ausbilder haben vielfach keine praktischen Auditerfahrungen).

„Lücken“

Der Teamfähigkeit/Teamführungsfähigkeit (Management skills) und den kleinen Managementfähigkeiten („Management Skills – LEAN“) kommt nach Einschätzung der Molke-

Abbildung 2: Nachfrage nach Mitarbeiterfähigkeiten laut den Molkereien verglichen mit dem Angebot von Mitarbeiterfähigkeiten laut den Molkereischulen

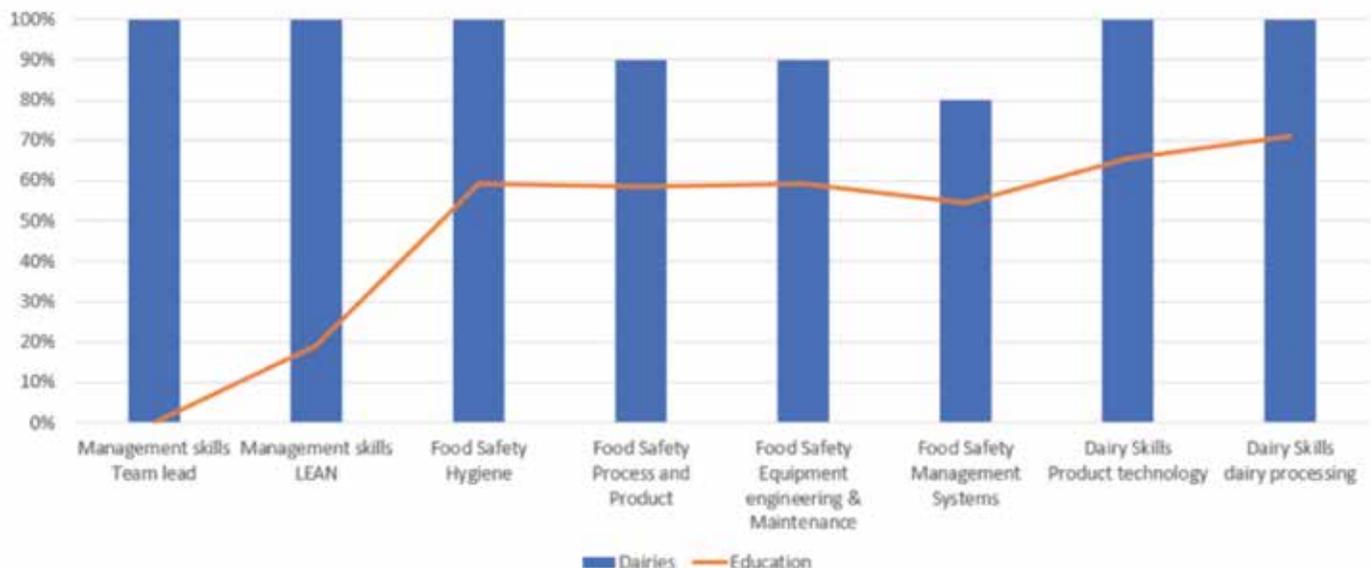
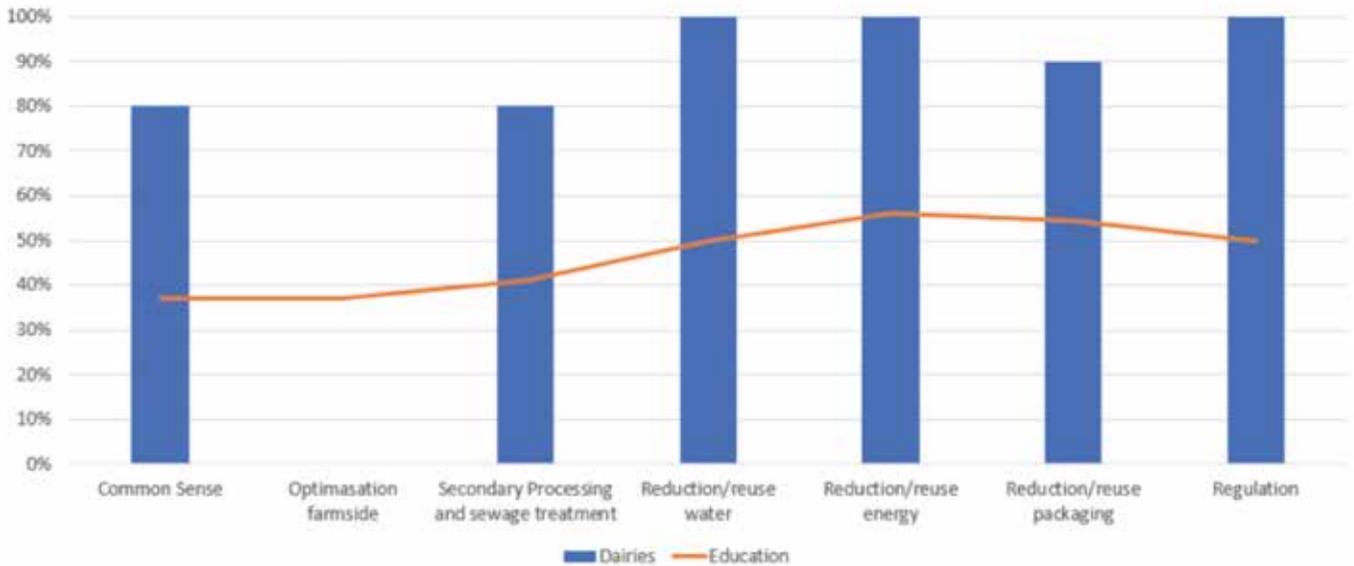


Abbildung 3: Nachfrage nach „grünen Fertigkeiten“ der Mitarbeiter laut den Molkereien verglichen mit der Einschätzung der Schulen



reien überragende Bedeutung zu. Bisher ist auf Seite der Bildung bei der Teamführungsfähigkeit eine 100 %-ige Lücke festzustellen (siehe Abbildung 2). Rechtliche Vorgaben hinsichtlich Mitarbeiterführung werden von den Schulen im Rahmen von Meister- und Technikervorbereitungskursen zwar erfüllt, reichen aber nicht aus. Betriebliche Ausbilder haben in der Regel zu wenig Zeit zum Ausbilden von

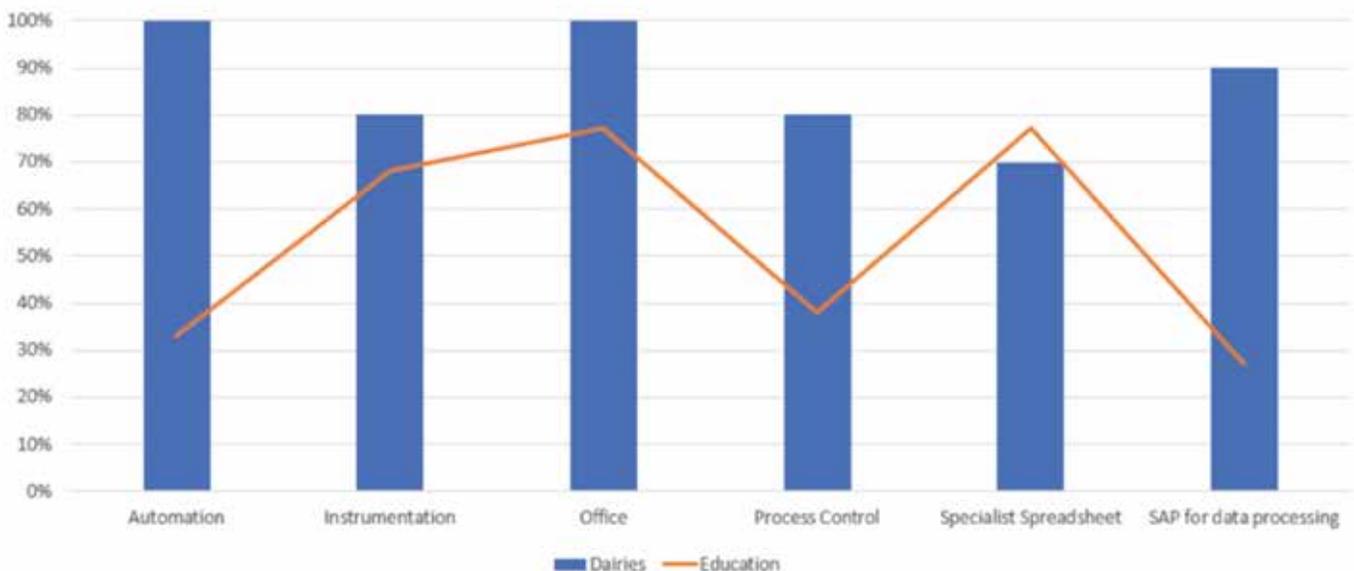
Teamführungsfähigkeiten. Bei dem betrieblichen Teambuilding kommt den Ausbildern zur Vermittlung der Teamführungsfähigkeiten eine Schlüsselrolle zu.

„Green skills“

Die sog. „Green skills“ (Grüne Fähigkeiten) als Oberbegriff wurden zwar im Rahmen der offenen Befragung nicht bei den zu-

kunftsrelevanten Themen explizit genannt, dafür aber gingen die Befragten auf die einzelnen Themenaspekte ein. Insbesondere die Reduktion des Wasser- und Energieverbrauchs wurden von der Industrie mit 100 Prozent als zukunftsrelevant eingeschätzt (reduction/reuse water, energy; siehe Abbildung 3). Dies ist vor allem auf das wachsende Umweltbewusstsein aber auch

Abbildung 4: Nachfrage nach „digitalen Fertigkeiten“ der Mitarbeiter laut den Molkereien verglichen mit der Einschätzung der Schulen



auf die steigende Energie- und Frischwasserkosten zurückzuführen. Darüber hinaus spielen nationale und internationale Gesetzgebung (insb. Klima- und Energieeinsparziele) eine entscheidende Rolle.

Die Energieeinsparpotentiale sind in den meisten Betrieben in vielen Produktionsbereichen vorhanden. Diese betreffen beispielsweise: Pasteurisierung, Verdampfer, Trocknung, Gebäudetemperierung, Kühlung, Elektromotoren und Pumpen, Druckluft sowie Beleuchtung. Für eine energieeffiziente und wassersparende Milchverarbeitung sind generelle praktische Kenntnisse, umweltrechtliche Grundkenntnisse (Regulation) sowie vor allem Sensibilisierung der Mitarbeiter notwendig.

Angesicht der öffentlichen Diskussion um die Reduktion der Plastikreste in der Umwelt erscheint selbstverständlich, dass die befragten Industriebetriebe auch das Thema Ver-

packung (Einsparung des Materials sowie Wiederverwendung) mit 90 % als zukunftsrelevant ansahen (Reduction/reuse packaging).

Die Autoren sind sich einig, dass die Rolle der ökologischen Nachhaltigkeit und des Umweltschutzes in der Milchwirtschaft in den kommenden Jahren wachsen wird.

In den oben genannten Umweltbereichen ergibt sich nach der Einschätzung der Schulen und Industrie eine Lücke von ca. 50 bis 60 Prozent.

„Digital skills“

Die Digitalisierung und das Internet verändern die Produktionsprozesse und Lieferketten in der gesamten Wirtschaft, so auch in der Milchindustrie. Stärkere Vernetzung von Maschinen, Verfügbarkeit von Produktionsdaten in Echtzeit können helfen, die Produktionskosten zu senken und die Ressourcen einzusparen.

Nach Einschätzung der befragten Industriebetriebe und der Schulen ergeben sich insbesondere beim Thema Automatisierung (Automation) sowie beim Umgang mit Produktionsdaten (SAP and data processing) die größten „Lücken“ von ca. 60 bis 70 Prozent (siehe Abbildung 4).

Der Bereich Office wird zwar mit 100 Prozent als sehr relevant eingeschätzt aber auch, laut den Schulen, gut abgedeckt. Hier ergibt sich laut der Befragung eine „Lücke“ von lediglich 20 Prozent.

Darüber hinaus wurde Prozessleittechnik (Process control) mit 80 Prozent als relevant eingeschätzt. Hier ergibt sich nach Einschätzung der befragten Betriebe und Industrie eine „Lücke“ von ca. 40 Prozent.

Die vollständigen Projektergebnisse und Schlussfolgerungen werden im Herbst 2019 im Rahmen einer Konferenz in den Niederlanden vorgestellt werden.

Anzeige



pH-Wert



Temperatur



Säuregehalt

Messtechnik für die Molkereiindustrie

Erfahren Sie mehr unter:



<https://hubs.ly/H0kvb5G0>

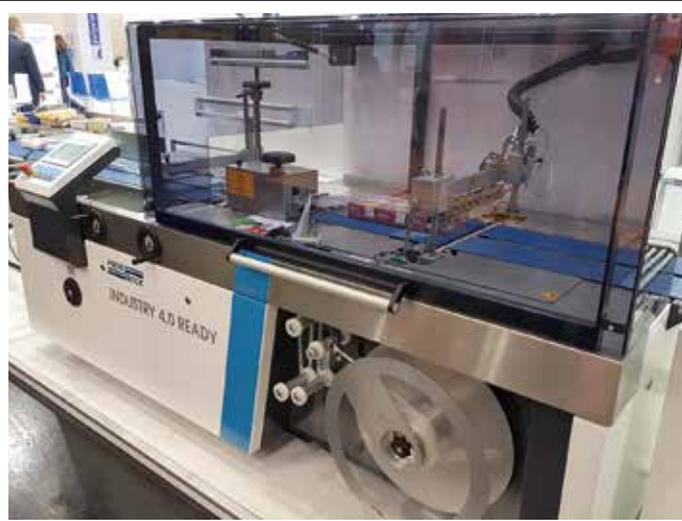


NACHRICHTEN

> Hugo Beck Paket für mehr Nachhaltigkeit

Hugo Beck, Hersteller von horizontalen Flowpack-, Folienverpackungs- und Druckweiterverarbeitungsmaschinen, griff das Leitthema der diesjährigen FachPack „Umweltgerechtes Verpacken“ mit innovativen Maschinenkonzepten auf, die zeigen, wie effektive Verpackungslösungen zu mehr Nachhaltigkeit beitragen können.

Mit dem Ziel, den Einsatz von Plastik zu minimieren, präsentierte Hugo Beck wie sowohl Materialeinsparungen als auch Effizienzsteigerungen



Für Hugo Beck lagen die Schwerpunkte der diesjährigen FachPack auf neuesten Entwicklungen in den Bereichen Nachhaltigkeit und Digitalisierung

bei der Herstellung von Flowpack-, Beutel- und Schrumpfverpackungen erzielt werden können. Gemeinsam mit dem Verpackungsfolienspez-

zialisten mopack wurde die weltweit dünnste PVC-freie Polyolefin-Feinschrumpffolie mit nur 7 µm gezeigt. hugo-beck.com

„Gute Bakterien“ helfen Probleme zu lösen

molkerei-industrie bei Chr. Hansen in Nienburg



Das Chr.-Hansen-Werk in Nienburg produziert Enzyme und Kulturen (Foto: Chr. Hansen)

„Five4Future“ ist der Titel für einer neuen Informations- und Aufklärungskampagne mit der Chr. Hansen verdeutlichen will, welche positiven Effekte „gute Bakterien“ für die Gewinnung und Verarbeitung von Milch, den Anbau von Pflanzen

und für den Menschen allgemein hat. Dabei gilt es insbesondere, Wissenslücken bei den Verbrauchern zu schließen wie auch ein entsprechendes Bewusstsein in der Fachwelt zu schaffen. molkerei-industrie war vor Ort in der Deutschland-Zentrale von Chr. Hansen in Nienburg.

„Mit dem Slogan „gute Bakterien“ haben wir skizziert, wo die künftige Entwicklung von Chr. Hansen als Hersteller von Kulturen, Enzymen und natürlichen Lebensmittelfarben hingehen soll“, erklärt Dr. Claudia Müller, Marketing Manager Food Cultures & Enzymes, bei Chr. Hansen. „Die Anwendung



Andreas Artner, Betriebsleiter für die Enzym- und Kulturenproduktion in Nienburg: „Gute Bakterien“ helfen Pflanzenschutzmittel einzusparen (Foto: mi)



Dr. Claudia Müller, Marketing Manager Food Cultures & Enzymes in Nienburg: Die Anwendung guter Bakterien bietet Lösungsansätze für eine ganze Reihe von Problembereichen (Foto: mi)



Jan Aschemann, Manager Fresh Dairy in Nienburg: „Gute Bakterien“ helfen beim Einsparen von Zucker (Foto: mi)

guter Bakterien bietet Lösungsansätze für eine ganze Reihe von Problembereichen. Diese machen wir in der Lebensmittelverschwendung, der Anwendung von Antibiotika in der Produktion tierischer Lebensmittel ebenso wie bei der Verwendung von

Pflanzenschutzmitteln im Agrarsektor und bei der Überernährung aus. Für alle diese Problemsektoren kann Chr. Hansen einen Beitrag zur Verbesserung der Situation weltweit leisten.“

Weniger Pflanzenschutzmittel

Andreas Artner, Betriebsleiter für die Enzym- und Kulturenproduktion in Nienburg, schildert den Ansatz von Chr. Hansen zur Verringerung des Pflanzenschutzmittel-

Anzeige

handtmann
Ideen mit Zukunft.

HANDTMANN SYSTEME

Vielseitig einsetzbar.
Exzellente Produktqualität.
Premium Hygienic Design.

A₃ Konform mit 3-A SANITARY STANDARD 23-06*

handtmann VF 838 S D

*Erste Vakuumfüllmaschine weltweit mit bestätigter Übereinstimmung mit den Anforderungen des 3-A Sanitary Standards 23-06 (VF 830 D, VF 838 S D, VF 840 D, VF 842 D, VF 848 S D)

NACHRICHTEN

> Verder

Übernahme von Koch

Der niederländische Pumpen- und Laborgerätehersteller Verder übernimmt die Koch Pumpentechnik Vertriebs GmbH & Co. KG.

Koch ist spezialisiert auf den Vertrieb von Packo Hygienepumpen, die neue Organisation firmiert als Verder-Koch GmbH & Co. KG.

Verder bietet im Bereich der hygienischen Pumpen nun ein komplettes Portfolio an Produkten, Know-how und Support in Deutschland.

> BITZER Kühlmaschinenbau

Bereit für brennbare / natürliche Kältemittel?

Andrea Voigt, EPEE: Für Kälte und Klima sind kritische Zeiten angebrochen

In der Schaufler Academy, dem internationalen Schulungs- und Trainingszentrum von BITZER Kühlmaschinenbau informierten Experten und externe Referenten Mitte September über Lösungsansätze zu der Frage „Bereit für brennbare/natürliche Kältemittel?“ aus Sicht eines Kältemittelverdichter-Herstellers, eines Kältemittel-Lieferanten, eines Anlagenherstellers und eines Installateurs sowie aus Sicht eines Betreibers.

In der Schaufler Academy finden Seminare und Trainings zum Umgang mit Komponenten der Kälte- und Klimatechnik sowie alternativen Kältemitteln für Service- und Montagespezialisten ebenso wie für Projektoren, Planer und Ingenieure statt. So wurden auch auf dem Event im September Propan und CO₂ als alternative Kältemittel diskutiert. bitzer.com

Einsatzes: „Wir produzieren Sporenkonzentrate von Bodenbakterien, z. B. B. thuringiensis oder B. licheniformis. Diese werden aktuell auf den großen Zuckerrohrplantagen in Südamerika eingesetzt, um einen natürlichen Schutz gegen Nematoden aufzubauen. In einem bald folgenden Schritt werden diese Konzepte auch in Nordamerika im Soja- und Maisanbau eingeführt. Später werden wir auf guten Bakterien basierenden Pflanzenschutz auch für die großen Kulturen in Afrika, Asien und Europa anbieten.“

Weniger Lebensmittelabfall

„Gute Bakterien“ tragen auch zur Verringerung von Lebensmittelabfällen bei, etwa als die bekannten Schutzkulturen, außerdem sind „gute Bakterien“ auch für die Darmgesundheit und damit für das Immunsystem von Mensch und Nutztier von enormer Bedeutung.

Weniger Zucker

Für den letzten Problembereich, die weltweit fast schon wie eine Epidemie verbreitete Überernährung, hat das dänische Life Science Unternehmen ein innovatives Konzept entwickelt. Es heißt „Sweety“ und ist das Ergebnis einer neunjährigen intensiven F&E. Dass man die in Milch enthaltene Lactose spalten kann, um die im Produkt enthaltene Süßkraft zu nutzen, ist längst bekannt. Aber nicht in allen Fällen kann oder soll mit Lactase gearbeitet werden. „Bei den Sweety Kulturen gehen wir einen ganz anderen Weg, indem die Stämme die Lactose spalten, dann aber die gebildete Galactose verstoffwechseln und dabei Milchsäure bilden, während die gebildete Glucose unangetastet bleibt“, schildert Jan Aschemann, Manager Fresh Dairy in Nienburg, das hinter Sweety stehende Konzept. Die beiden Bakterienstämme [S. thermophilus und L. bulgaricus] aus Sweety Y-1, die dieses Kunststück fertigbringen, hat Chr. Hansen in einem sorgfältigen Selektionsprozess isoliert, wie Aschemann versichert, ist kein GMO im Spiel.

Mit ihrem besonderen Stoffwechsel ermöglicht die neue Kultur, dass Joghurthersteller ca. 1,5 % weniger Zucker zusetzen müssen, das Endprodukt aber seine typischen Textur- und Geschmackseigenschaften behält. Sweety Y-1 braucht mit 10 bis 12 Stunden etwas länger für die Säuerung

Five 4 Future
STORY OF GOOD BACTERIA



-  Weniger Zucker
-  Weniger Pestizide im Grundwasser
-  Weniger Lebensmittelverschwendung
-  Weniger Antibiotika
-  Mehr Lebensmittelsicherheit

five4future fasst zusammen, was „gute Bakterien“ bewirken können

als herkömmliche Joghurtkulturen und liefert ein vom Säurecharakter her sehr mildes Produkt, ohne Nachsäuerung. Was zu beachten ist, so Aschemann: Sweet Y-1 sollte nicht mit anderen Kulturen zusammen verwendet werden, da diese durch ihren Glucoseabbau die beabsichtigte Wirkung konterkarieren würden. Für die Einführung des neuen Kulturenkonzepts hat Chr. Hansen den deutschen Markt ausgewählt, erste Produkte befinden sich bereits im Handel. Es ist durchaus denkbar, dass Sweet Y-1 dem Joghurtabsatz im umkämpften deutschen Markt neue Impulse verleihen wird.

Chr. Hansen: Der Standort Nienburg

Chr. Hansen hat das Werk Nienburg 1997 von Genencor übernommen. Heute werden hier auf zwei Linien fermentativ Produkte für die Käseherstellung, Tiergesundheit und Pflanzenschutz produziert. Darunter fallen Chymosin, probiotische Futtermittelzusätze sowie Bioinsektizide, Biofungizide und Biostimulantien als Ersatz für den chemischen Pflanzenschutz. In der Produktion arbeiten 25 Mitarbeiter im 24/7 Betrieb, daneben fungiert der Standort auch als regionale Zentrale für Chr. Hansen, inkl. Entwicklungslabor, Administration und Vertrieb.

In Nienburg findet nicht nur die eigentliche Produktion von Kulturen und Enzymen statt, hier sitzt auch die Verfahrensentwicklung.

> Kollegiales

**Wiedersehen des Ahlemer
Studienjahrgangs 1970 – 1973**

Es ist gute Tradition, dass sich der Studienjahrgang 1970 – 1973 regelmäßig mit seinen Partnern trifft. Zuerst alle 5 Jahre jetzt alle 3 Jahre. In diesem Jahr waren Peter und Antje Sparboom (in Dänemark lebend) Gastgeber des 4-tägigen Treffens in Ribe, der ältesten Stadt Dänemarks. Beim Willkommensabend wurden wir von einem Nachtwächter in die Geheimnisse seiner Zunft und in das geschichtsträchtige Ribe eingeführt. Natürlich durfte am nächsten Tag eine Führung durch die Mittelalterliche Stadt nicht fehlen. Aber auch der Besuch des Wattenmeermuseums im Nationalpark Vadehavet war hochinteressant nicht zuletzt wegen der hervorragenden Erklärungen des Museumsleiters Klaus. Am



Die Absolventen der Ahlemer Jahrgänge 1970/73 trafen sich in Ribe, Dänemark (Foto: Rogge)

darauffolgenden Tag ging es hinaus auf die Insel Mandoe und von dort weiter mit dem ungewöhnlichen Traktorbus hinaus auf die Seehundbank. Es war ein Erlebnis welches am Abend ausgiebig diskutiert wurde. *F. Rogge*



Zum 1. Oktober wurde der Wechsel in der Geschäftsführung der ReCarton GmbH und der Schwestergesellschaft Palurec GmbH vollzogen. **Andreas Henn (49)** hat die Aufgaben von **Michael Brandl (58)** übernommen, der seit Frühjahr diesen Jahres die neu gegründete europäische Recycling-Plattform EXTR:ACT mit Sitz in Frankfurt/Main leitet.

Anzeige

AKTUELLE NEWS
aus der Milchwirtschaft!

Anzeige

Ein Eimer Voller Vorteile

für die hygienegerechte Lebensmittelverarbeitung und Reinigung



Die Eimer von Vikan werden so entwickelt und entworfen, dass sie den einwandfreien Zustand Ihrer Produkte gewährleisten, Ihre Produktivität fördern und zu einem sicheren Arbeitsplatz beitragen. Dank ihrer herausragenden Qualität und Haltbarkeit machen sie sich mehrfach bezahlt.

Näheres erfahren Sie auf www.vikan.com



Brixmessung einfach gemacht

Neuer Inline-Refraktometer von Anderson-Negele



In vielen Applikationen der Lebensmittel-Industrie ist die präzise Einhaltung der Konzentration von gelösten Stoffen wie Lactose, Zucker oder Salzen maßgeblich für eine konstante Produktqualität. Um diese Werte überwachen zu können, bietet sich die das optische Messverfahren des Lichtbrechungsindex mittels einem Refraktometer an. Denn in flüssigen Medien variieren die Dichte und damit der Lichtbrechungsindex, wenn sich der Anteil der gelösten Partikel in der Flüssigkeit ändert. Der IRM-11 von Anderson-Negele misst mittels Inline-Analyseverfahren ständig diese Konzentration – schnell, präzise und vollautomatisch.

Damit wird u. a. die permanente hochgenaue Bestimmung der Trockenmasse in Milchprodukten, des Mischverhältnisses bei Säften, Mischgetränken und Softdrinks oder des Alkoholgehalts ermöglicht.

Weniger Arbeitszeit und weniger Produktverlust = mehr Effizienz und mehr Gewinn

Die Analyse durch Ermittlung des °Brix-, Plato- oder nD-Index-Werts bietet gerade dann ein enormes Potenzial zur Effizienz- und Qualitätssteigerung, wenn bisher bereits mittels Hand-Refraktometer gemessen wird. Diese manuellen Messungen müssen zur Vermeidung von Prozessabweichungen in sehr kurzen Abständen erfolgen, häufig alle 20 Min. Die Messung mit dem IRM-11 dagegen erfolgt vollautomatisch im gewünschten Zeit-intervall (einstellbar ab 2 s). Damit lässt sich pro Schicht ca. 1 Mannstunde

Arbeitszeit einsparen und die Mitarbeiter können sich ohne Unterbrechung anderen Aufgaben widmen. Zudem kann bei manueller Messung zwischen den Messungen, z. B. alle 20 min., das gesamte hergestellte Produkt mangelhaft sein. IRM-11 kann durch das Permanent-Messverfahren diese Produktverluste vermeiden. Die einfache Installation garantiert die präzise Messung bereits beim Mischen im Tank oder die genaue Justierung im laufenden Prozess. Dabei ist IRM-11 temperaturkompensiert und liefert daher auch bei schnellen Veränderungen immer präzise Ergebnisse, Temperaturschwankungen führen zu keinerlei Abweichungen bei den Messwerten.

Inline-Messprinzip

Der IRM-11 Sensor ist sehr kompakt (nur 480 gr.) und kann ohne Aufwand direkt in eine Produktionslinie eingebaut werden. Durch sein frontbündiges Design ist eine Montage in einer Rohrleitung ohne Bypass möglich. Eine LED-Quelle leitet über eine Saphir-Optik Licht in die am Sensor vorbeigeführten Prozessmedien. Die Dichte der Flüssigkeit wirkt sich direkt auf die Lichtstrahlung aus und verändert den Brechungsindex. Eine Empfängeranordnung, die den Brechungsindex erfasst, übermittelt einen temperaturkompensierten Wert in der vom Kunden gewählten Skala. Die Einheiten werden in °Brix, Plato, nD-Brechungsindex oder anderen individuell gewählten Einheiten je nach Skalenauswahl ausgegeben.

Neuvorstellung auf der BrauBeviale in Nürnberg

Nach der erfolgreichen Produkteinführung auf dem US-amerikanischen Markt stellt Anderson-Negele den IRM-11 nun auch für den europäischen Markt vor. Erstmals können sich Interessenten auf der BrauBeviale in Nürnberg in Halle 7, Stand 625, den Sensor, seine vielfachen Applikationsmöglichkeiten und seine Vorteile kennenlernen.

Testgeräte auf Anfrage

Für Interessenten ist auf Anfrage auch ein Produkttest im eigenen Betrieb möglich. Dazu senden Sie bitte eine Mail mit Betreff "IRM-11 Test" an sales@anderson-negele.com.

> **Privatmolkerei Bechtel**

Zertifizierung zum ZNU-Standard Nachhaltiger Wirtschaften



Stolz präsentierten Geschäftsführer Rene Guhl (Bild Mitte links) und Geschäftsbereichsleiter Martin Miller (Bild rechts außen) zusammen mit dem Vertreter des ZNU Dr. Michael Rass (Bild Mitte rechts) und dem Mitarbeiter der Beratungsgesellschaft fjol GmbH Christian Holländer (Bild links außen) das ZNU-Zertifikat (Foto: Bechtel)

Das Nachhaltigkeitsteam der Privatmolkerei Bechtel, zusammengesetzt aus allen Fachbereichen von Milchbeschaffung, Beschaffung, Arbeits- und Gesundheitsschutz über Energie & Umwelt, Personalentwicklung bis zur Disposition und IT-Sicherheit hat nach nur einjähriger Projektzeit die Zertifizierung am 4. Juli 2019 bestanden.

> **Verder**

„Knife Edge“-Dichtung für Drehkolbenpumpen

Die bewährte „Knife-Edge“-Dichtung gibt es ab sofort auch für Drehkolbenpumpen



Die bereits in der Schraubenspindel-Technologie bewährte „Knife Edge“-Dichtung ist ab sofort auch für Drehkolbenpumpen lieferbar. Die hygienische Dichtung löst Probleme bei der Förderung von zucker- und/oder kakaohaltigen Flüssigkeiten.

Die „Knife Edge“-Dichtung besteht aus einer regulären Gleitfläche aus Siliciumcarbid und einer spitz zulaufenden Gleitfläche aus Wolframcarbid. Darum auch die alternative Bezeichnung „Messerschneiden-Dichtung“. Die beiden Flächen haben eine sehr geringe Auflagefläche. Durch die minimale Kontaktfläche wird die Flächenpressung um ein Vielfaches erhöht. Dadurch können keine abrasiven Partikel mehr zwischen die Gleitflächen gelangen und die Wärmeentwicklung wird deutlich reduziert.

Die neue Dichtung erhöht die Betriebssicherheit und reduziert den Wartungsaufwand sowie die damit verbundenen Kosten. Die Drehkolbenpumpen JEC JRZL von Verder erreichen eine Fördermenge von 1670 l/min und maximal 20 bar Differenzdruck. Die Schraubenspindelpumpen JEC JRZS können bis zu 1660 l/min bei max. 12 bar fördern. verderliquids.com



WANGEN PUMPEN

— ONE STEP AHEAD —



SINCE
50
YEARS
1969 - 2019

Ihr Partner für
hygienische
Lösungen

WANGEN
MX

Für anspruchsvolle und
hygienische Förderung
und Dosierung.



WANGEN
Twin NG

Eine Hygieneklasse für sich.
Schonende Förderung und
CIP in einer Pumpe.

Pumpenfabrik Wangen GmbH
Simoniusstrasse 17
88239 Wangen i.A., Germany
mail@wangen.com

**Besuchen Sie
uns auf der
BrauBevale
(12.-14. Nov.)
in Nürnberg**



Die Pumpen Experten. Seit 1969.

WWW.WANGEN.COM

Ressourcenschonende und flexible Abfüllung

Erster linearer Aseptik-Block InnoPET BloFill ABF von KHS erfüllt Bedürfnisse der Molkereien

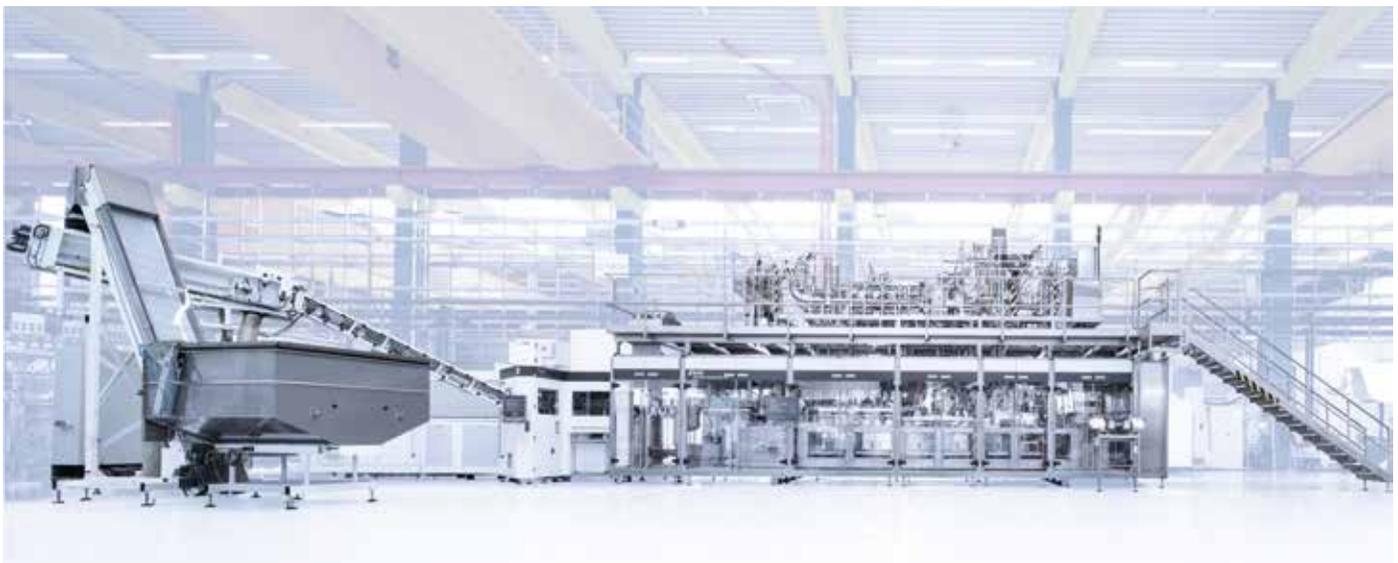
Unser Autor: Thomas Redeker, Sales Director Dairy Europe der KHS-Gruppe

Der Markt für sensitive Getränke floriert. Weltweit haben Hersteller von Molkereierzeugnissen das Potenzial gesundheitsfördernder Getränke erkannt und ihr Produktportfolio in den vergangenen Jahren erweitert. Ein Großteil der neuen Produkte wird dabei in PET-Flaschen abgefüllt. Mit dem neuen linearen Aseptik-Block InnoPET

BloFill ABF kommt KHS den Bedürfnissen der Molkereiindustrie nach einer flexiblen Abfülltechnik für sensitive Produkte nach. Schnelle Formatwechsel und eine modulare Bauweise sind die ideale Antwort auf die sich rasch verändernden Anforderungen, mit denen Hersteller konfrontiert sind.

Sensitive Getränke erfreuen sich weltweit wachsender Beliebtheit. Besonders die Nach-

frage nach funktionellen und zuckerreduzierten Lebensmitteln steigt. „Eine gesunde Ernährung spielt für immer mehr Verbraucher eine zentrale Rolle in ihrem Leben“, erklärt Thomas Redeker, Sales Director Dairy Europe der KHS-Gruppe. „Zudem hat die Nachfrage nach Produkten, die nachhaltig und ästhetisch ansprechend präsentiert sind, in den vergangenen Jahren stark zugenommen.“



Der Linearfüller InnoPET Asbofill ABF 712 für sensitive Produkte ist sowohl im Aseptik- als auch ESL-Standard erhältlich. Die Sterilisation erfolgt im KHS-Verfahren mit einem Wasserstoffperoxid-Aerosol und steriler Heißluft. (Foto: KHS GmbH)



Das Heizsystem der neuen Generation der Blomax-Serie verbraucht durch ein optimiertes NIR-Beheizungskonzept und die neue Doppelgasen-Technologie bis zu 40 Prozent weniger Energie im Vergleich zu den meisten herkömmlichen Heizsystemen. (Foto: KHS GmbH)

Innovationen der Molkereiindustrie werden in PET-Behälter abgefüllt

PET-Behälter werden diesem Trend gerecht. Immer mehr Hersteller von Molkereierzeugnissen setzen daher auf Gebinde aus Polyethylenterephthalat. „Ihre vielfältigen Vorzüge haben nicht nur die Produzenten, sondern auch die Verbraucher überzeugt“, sagt Redeker. Dazu zählt insbesondere die hohe Individualisierbarkeit des Produktes. „PET-Behälter bieten eine exklusive Gestaltung. Zudem lassen sich der Verschluss und das Etikett optimal auf die Marke abstimmen. Dies wirkt sich positiv auf die Markenpositionierung am Point-of-Sale aus“, erläutert Redeker.

Auch im Bereich Umweltbilanz punkten die Kunststoffbehälter, da sie zu 100 Prozent recycelt werden können. Darüber hinaus bieten PET-Gebinde nicht nur einen zuverlässigen Schutz des Produktes, sondern auch ein gutes Ausgießverhalten.

KHS erfüllt Kunden- und Verbraucherbedürfnisse mit neuem Block

KHS hat das Potenzial von PET-Gebinden im Bereich der aseptischen Abfüllung bereits vor 25 Jahren erkannt. Neueste Entwicklung ist der lineare Aseptik-Block InnoPET BloFill ABF. Dieser vereinigt die rotative Streckblasmaschine InnoPET Blomax Serie V mit dem aseptischen Linearfüller Innosept Asbofill ABF 712.

Durch die Verblockung ergeben sich zahlreiche Vorteile: Der Block benötigt nicht nur weniger Platz als Einzelmaschinen, auch der Lufttransporteur fällt weg. Dadurch verringert sich der Energieverbrauch. Weiterer Vorteil: reduzierte Personalkosten, da nur noch ein anstatt zwei Bediener benötigt werden. „Dank der Verblockung und seines Moduls ‚Konti-Takt‘ minimieren wir auch ein mögliches Einschleppen von Verschmutzungen. Das wirkt sich positiv auf die Hygiene und Anlagenverfügbarkeit aus“, erklärt Redeker.

Auch die schnellen Formatwechsel innerhalb von maximal zehn Minuten tragen zu einer erhöhten Anlagenverfügbarkeit bei. Sie erfolgen unter aseptischen Bedingungen, sodass eine zusätzliche Reinigung und Sterilisation nicht notwendig ist. Zudem ermöglichen die kurzen Umrüstzeiten es den Herstellern von sensitiven Getränken, eine große Anzahl verschiedener Stock Keeping Units (SKUs) in kürzester Zeit abzufüllen. Der lineare Aseptik-Block ist für die Abfüllung von Milch, Milchmischgetränken sowie Säften, Smoothies und Eistee in PET-Flaschen mit Volumina zwischen 250 Milliliter und 2 Liter ausgelegt. Der Ausstoß liegt bei bis zu 12.000 1-Liter-Flaschen beziehungsweise bis zu 15.000 0,5-Liter-Flaschen pro Stunde.

Zudem profitieren Abfüller von der modularen Bauweise des Trocken-Aseptik-Blocks, die Ergänzungen an der Füllmaschine jederzeit möglich macht. Anwender können ihren

Die wahrscheinlich beste NIR-Lösung der Welt.

Optimieren Sie Ihren Produktionsablauf mit Hilfe analytischer FT-NIR-Lösungen – die Bestimmung der wichtigsten Parameter erfolgt in nur 30 Sekunden.



- Keine Wartung des Analysegerätes
- Bestes Signal-Rausch-Verhältnis
- Gleiche Kalibrationsmodelle für Labor und Produktion
- Automatische Geräteüberwachung
- 3 Jahre volle Garantie
- Kein jährlicher Lampenwechsel

Die Kontrolle Ihrer Produktion war nie einfacher. Kontaktieren Sie unseren Vertrieb, um eine optimale Lösung für Ihre Bedürfnisse zu finden.

Value through insight

Qinterline

www.q-interline.com
Mail: info.de@q-interline.com
Tel. +49 (0) 151-721 269 44



Der neue lineare Aseptik-Block InnoPET BloFill ABF von KHS ist für die Abfüllung von Milch, Milchmischgetränken sowie Säften, Smoothies und Eistee in PET-Flaschen mit Volumina zwischen 250 Milliliter und 2 Liter ausgelegt. (Foto: KHS GmbH)

Block beispielsweise mit einem Stückchenfüller oder einer zusätzlichen Füll- oder Verschließereinheit nachrüsten. „Durch die modulare Bauweise gewinnen unsere Kunden an Flexibilität. Sie müssen nicht bereits beim Kauf des Blocks entscheiden, welche Produkte sie abfüllen möchten“, erklärt Redeker. „KHS bietet Ihnen die Möglichkeit, die erforderlichen Module vor Ort nachzurüsten, sobald sie ihr Produktportfolio erweitern.“ Auf diese Weise kann wesentlich variabler auf Marktanforderungen reagiert werden.

Streckblasmaschine schont durch hohe Energieeinsparungen die Umwelt

Weitere Vorteile verdankt der Aseptikblock der integrierten Streckblasmaschine. Das Heizsystem der neuen Generation der Blomax-Serie verbraucht durch ein optimiertes Near-Infra-Red-Beheizungskonzept und die neue Doppelgasen-Technologie bis zu 40 Prozent weniger Energie im Vergleich zu den meisten herkömmlichen Heizsystemen. Möglich ist dies durch die



Dank der Verblockung von Streckblasmaschine und Linearfüller minimiert der Systemanbieter ein mögliches Einschleppen von Verschmutzungen. Das wirkt sich positiv auf die Hygiene und Anlagenverfügbarkeit aus. (Foto: KHS GmbH)

zentral im geschlossenen Reflektortunnel angebrachten Near-Infra-Red-Strahler. Die Preforms werden im Ofen links und rechts an den mittig angeordneten Heizstrahlern vorbeigeführt. Der Abstand der Preforms zueinander beträgt lediglich circa 18 Millimeter (anstatt zuvor circa 37 Millimeter). Dadurch kann der Dortmunder Systemanbieter die Anzahl der Heizkästen deutlich reduzieren. Auch das Luftmanagementsystem für die Belüftung der Heizkästen wurde optimiert. „Die Belüftung ist separat für Hals, Reflektor und Lampen einstellbar. Auf diese Weise kühlt die Maschine nur dort, wo es wirklich nötig ist“, sagt Redeker.

Effektive Sterilisation durch KHS-System

Auch bei der Weiterentwicklung des linearen Aseptikfüllers stand für KHS eine erhöhte Effizienz im Fokus. Die Abfüllmaschine für sensitive Produkte ist sowohl im Aseptik- als auch ESL-Standard erhältlich. Die Sterilisation erfolgt im KHS-Verfahren über mehrere Schritte. Zunächst desinfiziert die Maschine den Neck und das Flascheninnere. Dabei wird der Behälter innen zweimal mit einem Wasserstoffperoxid-Aerosol (H_2O_2) eingesprüht. Dies geschieht mit einer Geschwindigkeit von bis zu 80 Stundenkilometer. „Dadurch stellen wir sicher, dass jeder Bereich der Flasche erreicht und sterilisiert wird – selbst bei individuellen Gestaltungen und kritischen Formen haben wir dies erreicht“, erläutert Redeker. Im Anschluss vollenden zwei Schritte zur Aerosol-Reaktion und weitere vier Schritte zur Trocknung mit steriler Heißluft den Prozess.

Schonende Abfüllung stellt Produktschutz sicher

Um die Qualität der Produkte zu sichern, ist absolute Sauberkeit in der aseptischen Zone unerlässlich. KHS erreicht dies unter anderem durch eine schonende Abfüllung, die kontaktfrei und in zwei Schritten erfolgt. Ein mögliches Überschäumen des Getränks wird auf diese Weise verhindert.

Nach der Abfüllung gelangt die Flasche in die Verschließereinheit. Dort wird der Verschluss nach demselben Prinzip wie die Flasche in der Abfüllanlage sterilisiert. Das bedeutet: zwei Schritte Desinfektion mit H_2O_2 und zwei Schritte Trocknung durch sterile Heißluft. „Bei der Verschließereinheit haben wir zusätzlich darauf geachtet,

dass alle Teile, welche in der aseptischen Zone sind, eine glatte Oberfläche aufweisen. Dadurch verhindern wir mögliche Luftverwirbelungen und die Reinigung und Desinfektion fällt so leichter“, erläutert Redeker. Im Anschluss wird die Flasche datiert, um eine lückenlose Informationskette zu ermöglichen. „Unsere Kunden können immer nachvollziehen, zu welcher Zeit auf welchem Ventil welches Produkt abgefüllt wurde“, erklärt Redeker.

Die Lösung in einem Block

Mit ihrem neuen Trocken-Aseptik-Block hat KHS auf die aktuellen Bedürfnisse der Molkereien nach einer flexiblen und ressourcensparenden Abfüllung sensitiver Produkte reagiert. So konnten die Anlagenverfügbarkeit erhöht und der Energieverbrauch deutlich reduziert werden. Zudem gewinnen Anwender dank der kurzen Umrüstzeiten des Blocks an Flexibilität: Die Formatwechsel werden durch gut



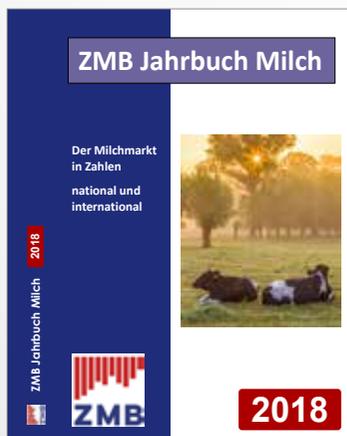
Mit seinem neuen Trocken-Aseptik-Block hat der Systemanbieter auf die aktuellen Bedürfnisse der Molkereien nach einer flexiblen und ressourcensparenden Abfüllung sensitiver Produkte in PET-Gebinde reagiert. (Foto: KHS GmbH)

abgestimmte Schnittstellen erleichtert. Darüber hinaus besitzt der Kunde dank der modularen Bauweise die Möglichkeit zur Erweiterung des linearen Aseptik-Füllblocks, um jederzeit die aktuellen Marktanforderungen erfüllen zu können.

Anzeige

DATEN UND FAKTEN ZUM WELTMILCHMARKT

NEU
AKTUELLE ZAHLEN!



2015 hat die Liberalisierung des europäischen Milchmarktes mit dem Ende des Quotensystems einen Meilenstein erreicht. Gleichzeitig geriet der Milchmarkt in schwieriges Fahrwasser.

Die Milcherzeugung stieg zwar langsamer als in den Vorjahren, übertraf die Nachfrage, die von sinkendem Kaufinteresse aus China, Russland und öllexportierenden Staaten geprägt war. Erstmals seit 2008 wurde das zuvor dynamische Wachstum des Weltmarktes unterbrochen. So kam es zu einem größeren Aufbau von Beständen und starkem Preisdruck. Die Erzeugerpreise gaben in verschiedenen Teilen der Welt deutlich nach.

Das ZMB Jahrbuch Milch 2018 stellt diese Entwicklung anhand von Daten über Milchproduktion, Verarbeitung, Verbrauch und Außenhandel dar. Preiszeitreihen und kompakte Kommentare runden die Datensammlung ab. Erstmals wurde das Zahlenwerk um verfügbare Daten zum wachsenden Biomilchmarkt ergänzt.

Das ZMB Jahrbuch ist unentbehrlich für alle, die sich mit dem Milchmarkt beschäftigen.

Bestellen Sie bequem im Internetunter moproweb.de/zmb2019 oder mit Hilfe des QR-Codes.



Schneiden unter allen möglichen Bedingungen

FAM legt die Maschinen auf Produkt und Prozessumgebung aus

Der belgische Spezialist für die Zerkleinerung von Lebensmitteln FAM will seine Käseverarbeitungsmaschinen verstärkt nun auch im deutschsprachigen Raum etablieren. Das Unternehmen setzt dabei auf ein neu entwickeltes Schneidewerkzeug,

das verlustarm und produktschonend arbeitet. FAM hat mit diesem Konzept bereits zahlreiche renommierte Käseverarbeiter im Ausland ausgerüstet.

„Unsere neue Centris Schneidetechnologie hat die für das Shreddern von Käse und anderen Produkten eingesetzte Tech-

nik maßgeblich beeinflusst. Centris liefert Schnitzel mit einer perfekt definierten Dicke und das stabil über die gesamte Produktion hin. Es sind weniger Eingriffe durch das Bedienpersonal nötig, insgesamt werden so die Qualität und die Ausbeute des Prozesses deutlich erhöht“, erklärt



Die Schneidemaschinen von FAM sind besonders auf Hygiene ausgelegt (Foto: FAM)



Aktuell arbeitet FAM daran, auch das Feinreiben von Hartkäsen wie zum Beispiel Parmesan auf seinen Maschinen zu realisieren (Foto: FAM)



Marc De Peuter (links), Marketing Manager, und Joerg Plummanns, Area Sales Manager bei FAM: Jede Maschine wird in einem der acht weltweit eingerichteten Testzenter eigens auf das Kundenprodukt abgestimmt (Foto: mi)

Joerg Plummanns, der bei FAM für den Vertrieb in der DACH-Region zuständig ist.

Präzisionsfertigung, definierte Prozessbedingungen

Der neue Schneideinsatz namens SureShred 16C verfügt gegenüber früheren Konstruktionen über die doppelte Zahl an Schneidsegmenten [nun 16 an der Zahl] in einer horizontal rotierenden Trommel. Diese dreht sich mit ca. 230 rpm, was für einen exakt definierten Anpressdruck der von oben zugeführten Käsestücke an die Schneidmesser sorgt. In die Trommel eingebaute Paddel garantieren, dass alle Käsestücke gleichmäßig verarbeitet werden. Das Design des SureShred 16C ist von der amerikanischen USDA anerkannt, was dem Anwender zusätzliche Sicherheit in Sachen Hygiene bietet. Sechs der größten US-Mozzarellahersteller bzw. -verarbeiter haben FAM Käsewürfler mit dem neuen Schneideinsatz bereits in der Produktion und installieren nun auch Centris Käseshredder in ihren Betrieben.

Jede FAM Maschine wird in einem der acht weltweit eingerichteten Testzenter eigens auf das Kundenprodukt abgestimmt. Dazu erfolgen entsprechende Testläufe, die das Feintuning bei den Schneidwerkzeugen und der Prozessführung erlauben. Zusätzlich kann FAM Maschinen vor Ort zum Kunden bringen, die dann unter tatsächlichen Prozessbedingungen (Temperatur, Feuchte usw.) arbeiten, was eine optimale Abstimmung ermöglicht.

Komplettlösungen

FAM ist in über 70 Ländern weltweit präsent, oft auch über ein Netz an ausgesuchten Distributoren und Agenturen, die den nötigen Service sicherstellen. Eine besonders enge Zusammenarbeit pflegt FAM mit der kanadischen Firma Deville, die Käsezerkleinerungs- und Förderanlagen für ganze Käseblöcke produziert. Gemeinsam mit den Deville Maschinen kann FAM so Komplettlösungen liefern, die speziell auf Durchsatz, Ausbeute, Produktschonung und Hygiene ausgelegt sind. Arbeitssicherheit steht dabei obenan: die Maschinen sind so konstruiert, dass zufällige Verletzungen ausgeschlossen werden können.

www.hochregal-reinigung.de

Anzeige

Spezielle Merkmale

Die Maschinen von FAM zeichnen sich, so Plummanns, aus durch ihre Langlebigkeit und ihre einfache Konstruktion. Sie liefern 100 % Ausbeute bei hoher Schneidpräzision. Hierfür sorgen lt. Plummanns mit „extremer Präzision“ geschliffene Bauteile. Die Messereinsätze lassen sich werkzeuglos austauschen, das Einsetzen neuer Messer erfolgt ohne Nachmessen durch den Kunden. Ein spezielles Merkmal

der FAM-Schneider ist, dass es im Produktbereich nicht zum Schmelzen und Ansammeln und Verkrusten des geriebeneen Produktes kommen kann. Der Antrieb ist bei allen FAM-Schneideanlagen komplett vom Produktbereich getrennt. Die Übersetzung der Motorleistung findet über einen Carbon-Zahnradriemen statt der auch extremen Belastungen standhält. Die geschmierten Bauteile befinden sich alle unterhalb der produktberührenden Flächen, ansonsten sind alle Lager lebensdauergeschmiert.

Prinzipiell kann FAM, die ihre Zentrifugalschneide-Technologie zunächst für die Kartoffel- und Gemüseverarbeitung entwickelt hat und in diesem Bereich auch heute den wichtigsten Markt findet, Käse ab 0 °C plus verarbeiten. Wie Plummanns ausführt, gilt dies sogar für die Zerkleinerung von Feta und Weißkäsen in Lake. Aktuell arbeitet FAM daran, auch das Feinreiben von Hartkäsen wie zum Beispiel Parmesan auf seinen Maschinen zu realisieren.

„Wir bleiben auch weiterhin ein Spezialist für Schneideanlagen und haben kürzlich einen neuen Reibekopf für unsere Centris Schneidemaschinen entwickelt. Zusammen mit unserer auf die Fertigung von Präzisionsmessern ausgerichteten Schwesterfirma Stumabo International stützen wir uns dabei auf ein über Jahrzehnte aufgebautes Know-how in der industriellen Zerkleinerungstechnologie für Lebensmittel“, fasst Plummanns zusammen.

BrauBeviale2019

Nürnberg, Germany | 12. - 14. November

Die BrauBeviale 2019 ist in diesem Jahr weltweit die wichtigste Investitionsgütermesse für die Getränkeindustrie. Erwartet werden rund 1.100 Aussteller, davon 53 Prozent international.

Das Angebot in den neun Messehallen umfasst die gesamte Prozesskette der Getränkeherstellung: von Rohstoffen über Technologien und Komponenten bis hin zur Verpackung sowie Zubehör.

Bosch Industriekessel Hocheffizienter Dampf

Hocheffizient, kompakt und einfach zu bedienen: Bosch präsentiert den neuen Universal Dampfkessel CSB (Compact Steam Boiler), verfügbar im Leistungsbereich von 300 bis 5.200 kg Dampf/h. Auf dem Messtand ist er als komplette Einheit mit abgestimmter Feuerung, Economiser und Kompaktsteuerung ausgestellt. Der Kessel

erzielt eine Effizienz bis über 95 Prozent, erfüllt sicher strenge Emissionsgrenzen und ist durch sein innovatives Design leicht zu warten.

Die Neuentwicklung ergänzt die bewährte Dampfkesselbaureihe Universal UL-S, welche größeren Dampfbedarf flexibel abdeckt.

Im Bereich der digitalen Vernetzung von Kesselhäusern ergeben sich durch MEC Op-

timize neue Chancen. Der digitale Effizienzassistent hilft, eine sehr hohe Produktionssicherheit zu erzielen und Energiekosten zu senken. Auf der Messe zeigen die Bosch-Experten, wie der Assistent alle wichtigen Kesselsystemdaten analysiert und interpretiert. bosch-thermotechnik.de

Flottweg Komplettlösungen

Flottweg zeigt Lösungen für die Fruchtsaftindustrie. Dabei liegt der Fokus in diesem Jahr vor allem auf dem Thema Ressourceneffizienz. Möglichst hohe Rohwarenausbeuten sowie maximale Produktqualität sind das Ziel. Für das Segment werden Bandpressen-Anlagen, Dekanter und Separatoren produziert. flottweg.com

Fronius Vielseitig, leistungsfähig und mobil

Der Schweißtechnik-Spezialist Fronius Perfect Welding zeigt vielseitige und intelligente Handschweißgeräte.

TransSteel 2200 ist eine einphasige, multiprozessfähige MIG/MAG-Inverter-Stromquelle. Eine Vielzahl an Kennlinien ist verfügbar. TransSteel verfügt über ein zweites Gasmagnetventil, das für einen einfachen Wechsel von MIG/MAG auf WIG sorgt.

MagicWave 230i ist eine WIG-Schweißstromquelle, die mit anderen Geräten



Flottweg zeigt Lösungen für Saftersteller (Foto: Flottweg)



Bosch präsentiert den kompakten Dampfkessel CSB (Foto: Bosch)



TransSteel 2200 vereint Elektrodenschweißen (MMA), Metall-Schutzgas-Schweißen (MIG/MAG) und Wolfram-Inertgas-Schweißen (WIG) in einer Stromquelle (Foto: Fronius)

kommunizieren und mit ihnen vernetzt werden kann. Dank PFC-Technologie arbeiten die Geräte äußerst energieeffizient. fronius.com

GEA Integrierte Prozesslösungen

Grünes Herstellen heißt, Verantwortung als Akteur einer energieintensiven Industrie gegenüber Umwelt und Umfeld wahrzunehmen. Um die Nachhaltigkeitsziele der Prozessindustrie zu erreichen, spielt die Energieeffizienz eine Schlüsselrolle.

Das SenS-Team (Sustainable Energy Solutions) von GEA berät Kunden zu „nachhaltigen Energielösungen“. Indem GEA bereits in der Planungsphase das Wissen um Prozesse mit dem zum Kälte- und Wärmebedarf kombiniert, gelingt es, die Energiebilanz um 30 Prozent zu verringern und CO₂-Emissionen um bis zu 90 Prozent zu senken. „In vielen Prozessen werden 60 Prozent der Gesamtenergie allein durch Kühlen und Erwärmen verbraucht. Durch neue Kühlanlagen spart der Kunde auf Anhieb zwischen zwei und vier Prozent Energie. Wenn wir aber die Prozesse im Werk insgesamt betrachten, können wir bis zu 30 Prozent Opex reduzieren. Das gibt uns riesigen Spielraum“, sagt Klaus Bonfig, Head of Utilities GEA.

GEA begleitet mit dem Ansatz sowohl Greenfield-Projekte als Erweiterungen von bestehenden Werken und stellt seine Ideen auf der BrauBeviale erstmals vor. gea.com

GF Piping Systems Systemlösungen für die effiziente Getränke- produktion

In der Getränkeproduktion sind korrosionsbedingte Leckagen, Rohrbrüche und Ventilausfälle keine Seltenheit. GF Piping Systems, Experte für Rohrleitungssysteme aus Kunststoff, stellt die Alternative vor: Korrosionsfreie Systemlösungen aus Kunststoff, die wartungsfrei und langlebig

sind. Sie können entscheidend dazu beitragen, Effizienz und Sicherheit zu erhöhen.

Die Systemlösungen von GF Piping Systems eignen sich insbesondere für die Prozesskühlung, die klimatisierte Lagerung, die Reinigung und Desinfektion der Produktionsanlage sowie die Wasseraufbereitung.

KHS Energieeffizient, intelligent und ressourcensparend

Für eine signifikante Senkung des CO₂-Footprints spielt der Service eine zentrale Rolle. KHS ermöglicht es seinen Kunden, Anlagen möglichst lange zu betreiben und sie technisch, wirtschaftlich und ökologisch auf dem neuesten Stand zu halten. Beispielhaft dafür ist die Optimierung von Flaschenreinigungsmaschinen. Diese zielt darauf ab, den Wasser- und Energieverbrauch sukzessive zu senken.

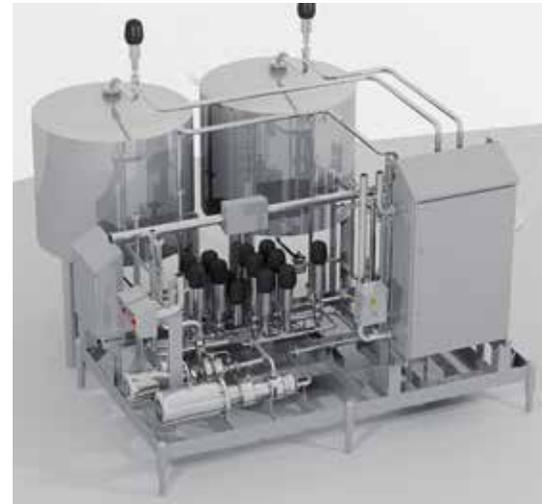
Vor diesem Hintergrund macht der Komplettanbieter unterschiedliche smarte Servicepakete von der leistungsabhängigen Frischwasserregulierung bis zur Gewichtsoptimierung der Flaschenkorbträger verfügbar. Produktions- und Wartungsprozesse des Kunden stehen ganzheitlich im Blick. Serviceprogramme, unter anderem zur Linienoptimierung hinsichtlich Effizienz- und Durchsatzsteigerung, leisten einen Beitrag zur Schonung der Umwelt. khs.com »



Integrierte Prozesslösungen bieten hohes Potenzial zur Energieeinsparung (Abb.: GEA)



KHS zeigt den neuen Hochleistungsglasfüller für bis zu 80.000 Flaschen die Stunde (Foto: KHS)



Reinigungsgerechtes Modul zur Herstellung, Lagerung und Dosierung von Flüssigkeiten (Foto: Ruland)

Ruland Maximale Produktsicherheit

Der Messeauftritt von Ruland Engineering fokussiert auf Hygienic Design. Am Messestand zeigt der Experte für Flüssiganlagen ein reinigungsgerecht gestaltetes Modul zur Herstellung, Lagerung und Dosierung von Flüssigkeiten. Beim Partnerunternehmen und Mitaussteller M. Roth können sich Fachbesucher über hygienekonforme Behälter und Apparate aus rost- sowie säurebeständigem Edelstahl informieren. rulandec.com

Sidel Mehr Flexibilität

Sidel zeigt EvoFILL Can und EvoFILL Glass, die die Vorteile der bewährten Plattform Sidel Matrix auf die Abfüllung in Dosen und in Glasflaschen ausdehnen. „Die wachsende Zahl von SKUs auf dem Markt verlangt mehr Flexibilität für ein breites Spektrum von Getränken, Behältern und Abfülltemperaturen. Diese Anforderungen werden von der neuesten Generation unserer Abfülllösungen perfekt erfüllt, die mit optimierter Hygiene und Abfüllgenauigkeit beste Produktqualität sicher-

stellen“, erklärt José Priante, Vice President Sales Beverage Europe and Central Asia (ECA) bei Sidel.

Der Sidel-Füller EvoFILL Can, der am Messestand mit Videos und interaktiven 3D-Animationen anschaulich präsentiert wird, antwortet auf den Bedarf nach Nachhaltigkeit, Hygiene und Flexibilität und wappnet Getränkehersteller für die künftigen Herausforderungen der Getränkeproduktion in Dosen. sidel.com



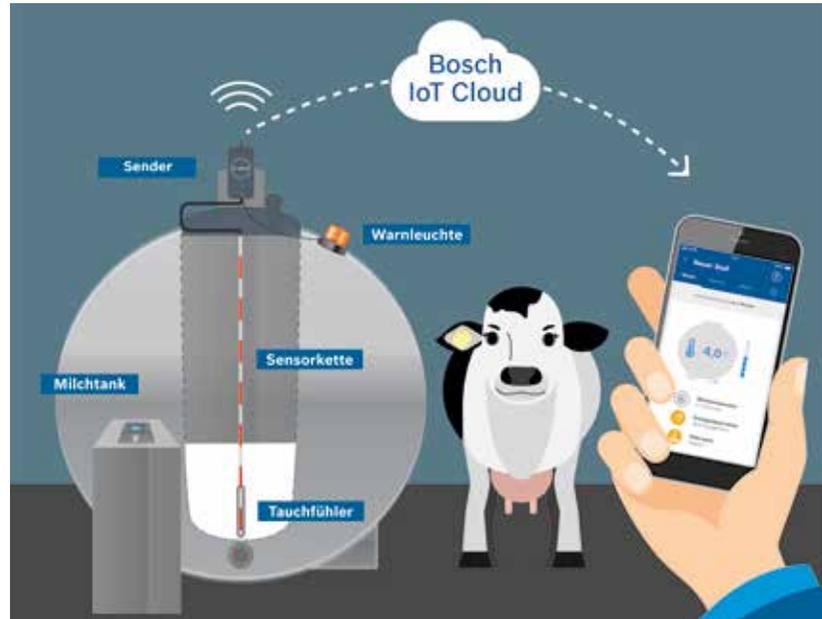
Sidel erklärt auf dem Messestand den Füller EvoFILL Can mit Videos und interaktiven 3D-Animationen (Abb. Sidel)

> **Bosch Software Innovations**

Optimale Milchqualität immer im Blick

Seit Kurzem ist die Deepfield Connect Milchüberwachung von Bosch Software Innovations auf dem Markt: Der Sensor misst die Temperatur direkt in der Milch und erfasst weitere Messdaten rund um die Funktionalität des Milchtanks. Über die Bosch IoT Cloud werden die Daten auf das Smartphone übertragen. Ein individuell einstellbarer Alarm warnt den Milcherzeuger oder Tankwagenfahrer bei kritischen Abweichungen. Mit den Daten kann beispielsweise die Kühlung exakt auf die Vorgaben der Molkerei abgestimmt werden.

„Wir arbeiten an Ideen, wie wir mit den Daten die Zusammenarbeit zwischen Milcherzeuger und Molkerei noch effizienter gestalten können“, sagt Monika Gross, Produktverantwortliche bei Bosch Software Innovations. Dafür sucht sie nach Entwicklungspartnern. Interessenten können sich unter www.deepfieldconnect.com/de/kontakt melden.



Die Deepfield Connect Milchüberwachung von Bosch Software Innovations macht Daten aus dem Rohmilchtank verfügbar

> **EasyFill**

Einfache Dosier- und Abfüllprozesse



EasyFill ist in den Wägetransmittern PR 5220 und PR 5230 sowie dem Wägeindikator X3 vorinstalliert (Foto: Minebea Intec)

Mit der neuen Applikation EasyFill bietet Minebea Intec eine innovative Lösung zur einfachen Ein-Komponenten-Dosierung. Die Software gewährleistet eine unkomplizierte und automatisierte Abfüllung von Rohmaterialien wie Flüssigkeiten, Pulver und Granulaten.

Die Software-Funktion EasyFill wurde entwickelt, um der steigenden Nachfrage nach einfachen Wäge- und Dosierelektroniken zu begegnen. Insbesondere Maschinenbauunternehmen und Anlagenbauer suchen beispielsweise für modular aufgebaute Produktionsanlagen nach smarten, kleinen Lösungen. Die Minebea Intec Wägeelektroniken mit EasyFill können Dosierprozesse ab sofort als Stand-Alone Lösung steuern oder werden in bestehende SPS- oder PC-Systeme integriert – ohne zusätzlichen Programmieraufwand.

Die Wägeelektroniken mit EasyFill ermöglichen eine einfache Integration in Produktionsnetzwerke durch leistungsstarke Optionen und Kommunikations-Schnittstellen. minebea-intec.de

Anzeige

10 Jahre

VDB PACKAGING

Wir freuen uns über ereignisvolle Jahre – Dank Ihrer Unterstützung – zurückblicken zu können.

Highlights der letzten Jahre:

- mehr als **15** runderneuerte Verpackungsanlagen
- mehr als **25** durchgeführte Steuerungshochrüstungen
- mehr als **40** Dosiermodule
- unzählige Serviceaufträge

Besonders stolz sind wir auf unsere **flexiblen Flaschenfüller** und auf die zuletzt ausgelieferte **vollaseptische Anlage** zur Produktion von Babyfoodprodukten.

VDB Packaging: „Ein hohes Maß an Kreativität, Flexibilität und Zuverlässigkeit zu fairen Preisen!“

www.vdb-packaging.com

Alles passt hundertprozentig zueinander

Berchtesgadener Milchwerke setzen beim Fruchtjoghurt auf BBull Inspektion

Die Milchwerke Berchtesgadener Land Chiemgau eG in Piding füllen jede ihrer 16 verschiedenen Fruchtjoghurtsorten in eigene Becher und Deckel ab. Damit es auf keinen Fall eine „falsche“ Füllung, Becher oder Platine gibt – zur Vermeidung von Rückrufen – setzt der Betrieb als erster in Deutschland das kamerabasierte Kontroll-System „BBull Tray Inspektion“ ein.

Jeder Fruchtjoghurt mit Sorten-Becher und -Deckel

Auf der Abfüll-Linie werden vier Fruchtsorten gleichzeitig befüllt, bis zu 21.000 Becher pro Stunde – zu viel für eine manuelle Kontrolle. „Es muss sichergestellt sein, dass zu 100 Prozent die richtige Frucht im passenden Becher mit der korrekten Platine verschlossen ist. Es geht vor allem um das „Problem“ der Allergien, ganz



So sieht ein perfekt gefülltes Tray mit vier verschiedenen Fruchtsorten und korrektem MHD aus (Foto: broesele)



Das System „BBull Tray Inspektion“ mit der Platinen-Kontrolle und dem Display, die Kontrolle der Becher findet auf der anderen Seite der Maschine statt (Foto: broesele)

speziell trifft dies auf unseren Haselnuss-Joghurt zu, der nun neu mit Sortenbecher ins Sortiment kommt“, erklärt Florian Lexhaller, der Technische Leiter. Martin Hirschhalmer, Abteilungsleiter Sauermilcherzeugung, ergänzt: „Wir stellen fünf- bis sechs Mal am Tag die vier Sorten um. Zum einen können sich in den vom Verpackungslieferanten erhaltenen Becherstapeln immer wieder mal falsche Becher befinden und dem Bedienpersonal, das Becher und Platinen einlegt, kann in der täglichen Routine ein Fehler passieren. Damit wir das bei den fertigen Joghurts ausschließen haben wir nun diese Inspektions-Maschine von BBull“.

Zwei Kameras für die Becher, drei für die Platinen

BBull Technology installierte bei den Bechern zwei Hochleistungskameras, jede überwacht vier Becherstapel und erkennt die Sorten über eine spezielle Farbmarkierung auf dem Becher. Bemerkte das System einen falschen Becher im Stapel, hält die Maschine sofort an, auf dem Farbdisplay wird der Fehler angezeigt – noch bevor der falsche Becher befüllt wurde. Sollte beim Einlegen der Platinen ein Fehler passieren, sieht das der Bediener nach dem

Einlegen nicht mehr, weil die Platinen mit dem Kopf nach unten im Magazin stecken. Um den Fehler trotzdem zu entdecken, bevor die Trays auf dem Weg zur Palettierung sind, installierte BBull drei weitere hochauflösende Farbkameras. Jedes Tray wird gestochen scharf aufgenommen und jeder einzelne Joghurt-Becher kontrolliert: Sitzt überhaupt eine Platine auf jedem Becher, passt jede Platine zu 100 Prozent zur abgefüllten Sorte und wurde die Platine sauber aufgebracht. „Das System prüft zudem das MHD – ob es vorhanden ist, aber auch, ob es komplett, gut lesbar und inhaltlich korrekt ist“, lobt der technische Leiter Lexhaller.

Jeder Fehler wird ausgeschleust

Erkennt das System einen Fehler, wird das Tray ausgeschleust, der Fehler auf dem Display angezeigt und der Bediener kann den entsprechenden Becher manuell tauschen. Sollten fünf Trays nacheinander Fehler aufweisen, bleibt die Maschine automatisch stehen, denn dann wurden entweder Platinen falsch eingelegt, oder der MHD-Tintenstrahldrucker arbeitet fehlerhaft. „So erkennen wir Unregelmäßigkeiten sehr schnell und nicht erst viele Trays später oder gar auf der fertigen Palette“, sagt Martin Hirschhalmer.

NACHRICHTEN

> Mehr Transparenz

Fromages Spielhofer entscheidet sich für GUS-OS Suite

Die Käserei Fromages Spielhofer SA im schweizerischen St-Imier hat sich entschieden, ihr bisheriges ERP-System durch die GUS-OS Suite abzulösen. Das neue System ist eine webbasierte ERP-Unternehmenslösung für die Prozessindustrie sowie für die Logistik und soll noch in diesem Jahr live gehen.

> Chr. Hansen

Umstellung auf Solarenergie

Chr. Hansen hat mit Better Energy eine langfristige Vereinbarung getroffen, um seinen gesamten jährlichen Stromverbrauch in Dänemark durch erneuerbare Energien zu decken.

Basierend auf der Vereinbarung ist Better Energy für die Errichtung von zwei brandneuen Solarparks verantwortlich, die im April 2020 abgeschlossen sein wird. Energy Denmark wird das Konzept unterstützen, indem es für die Herstellung eines Gleichgewichts zwischen Verbrauch und Erzeugung von Elektrizität verantwortlich ist und die Differenz managt, die immer dann besteht, wenn die Sonne nicht scheint. Auf diese Weise wird die Energieversorgung von Chr. Hansen durch die Stromerzeugung aus einem Mix mehrerer anderer erneuerbarer Quellen wie Wind und Biogas sichergestellt. chr-hansen.com

Anzeige

Nr. 1 Spezialist für überholte Molkerei-Anlagen



dairy & food equipment

Milch

Joghurt

Butter

Margarine

Schmelzkäse

Käse



2.000 Maschinen auf Lager

Garantie

Schnelle Lieferzeiten

Niedrige Investition

Komplette Projekte

+31(0)348-558080

info@lekkerkerker.nl

www.lekkerkerker.nl



Monatlicher Marktbericht Milchspotmarkt Deutschland, ife Kiel

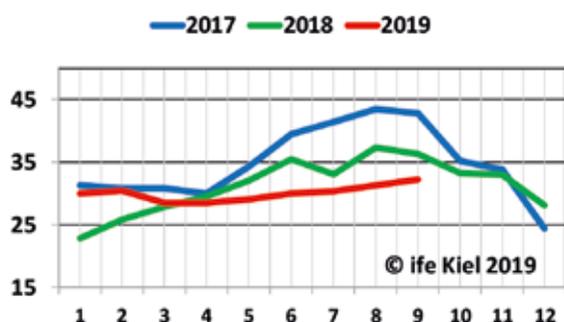
Marktentwicklungen September 2019



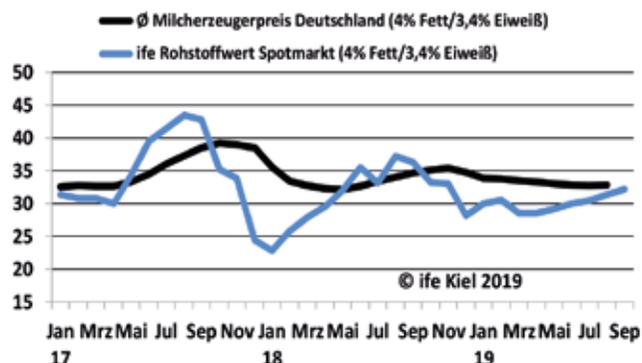
Rohstoffwert Spotmarkt in Deutschland: Im September 2019 steigt die Milchverwertung auf den bundesdeutschen Spotmärkten basierend auf Rahm und Konzentrat im Mittel um 0,9 Ct oder 2,9 % auf 32,2 Ct/kg Milch gegenüber dem Vormonat an. Vor einem Jahr um diese Zeit lag der Spotmarktwert bei 36,3 Ct, das sind 4,1 Ct je kg Milch oder 11,3 % mehr als derzeit. Der ife Rohstoffwert Spotmarkt gibt die berechnete Verwertung eines kg Milch (4 % Fett, 3,4 % Eiweiß) aus den beiden wichtigsten überregionalen Spotmärkten in Deutschland, Magermilchkonzentrat und Rahm, wieder.

Marktentwicklungen Magermilchkonzentrat und Rahm: Im September steigen die mittleren Preise für Magermilchkonzentrat gegenüber dem Vormonat um 1,3 % oder 2,6 EUR von 193,3 auf 195,9 EUR/100 kg Trockenmasse. Die mittleren Rahmpreise steigen deutlicher um 4,2 % oder 16,7 EUR von 402,4 auf 419,1 EUR/100 kg Fett.

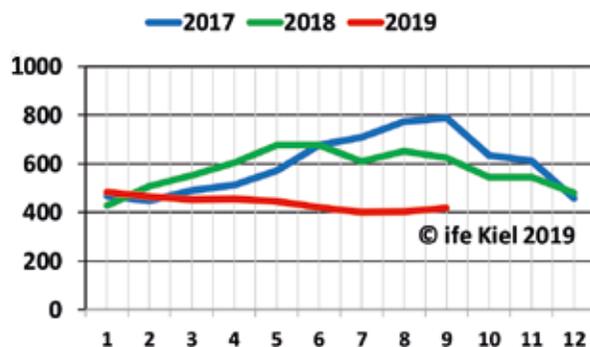
Ausblick Spotmarkt: Die wichtigsten Indikatoren für die weitere Preisentwicklung am Milchmarkt zeigen jetzt wieder nach oben. Auch am Spotmarkt werden inzwischen wieder Erlöse erzielt, die über den Kieler Rohstoffwert Milch auf Basis von Magermilchpulver und Butter hinausgehen, nachdem sie längere Zeit deutlich zurückgeblieben waren. Auch die internationalen Märkte stützen die Einschätzung weiter steigender Milchmärkte. Insgesamt ist somit vorerst von weiter stabilen Spotmärkten auszugehen, zumindest solange wie der saisonal übliche Trend der geringeren Milchanlieferung anhält. Der wahrscheinlich irgendwie weiter herausgezögerte Brexit führt zumindest temporär zu einer gewissen Beruhigung im Milchproduktehandel mit Großbritannien. Unklar bleibt aber weiterhin die internationale Handelssituation bei Milchprodukten durch die Effekte erhöhter Importzölle aus den USA.



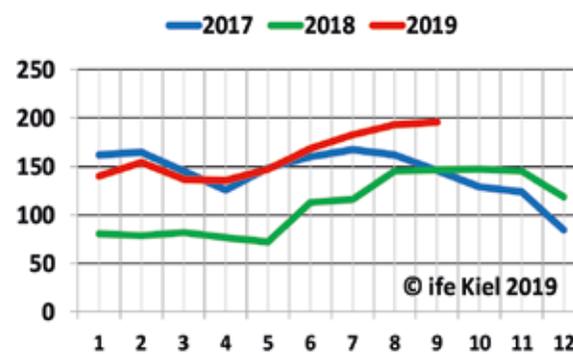
ife Rohstoffwert Spotmarkt Deutschland
(EUR/100 kg, 4,0 % Fett, 3,4 % Eiweiß, ohne MwSt)



Milcherzeugerpreise und ife Rohstoffwert Spotmarkt
(EUR/100 kg, 4,0 % Fett, 3,4 % Eiweiß, ohne MwSt)



Industrierahm – Spotmarktpreise Deutschland
(EUR/100 kg Fett, 40 % Fett, ohne MwSt)



Magermilchkonzentrat – Spotmarktpreise Deutschland
(EUR/100 kg Trockenmasse, ohne MwSt)

Quelle: Thiele, H. D., ife Institut für Ernährungswirtschaft, Kiel, 2019, www.ife-ev.de.

> **Ausbildungsbetrieb des Jahres**

Die Auszeichnung ging diesmal an Bergader



Das Bild zeigt das Bergader-Team bei der Preisverleihung zum Ausbildungsbetrieb der deutschen Milchwirtschaft 2019 in Berlin. Von links nach rechts: Christian Nachbichler (Milchtechnologe), Daniela Leitenbacher (Milchwirtschaftliche Laborantin), Steffi Hallweger (Ausbildungsbetreuerin), Heinrich Wolfertstetter (Betriebsleiter), Simon Wildner (Ausbilder Milchtechnologe)

Der Milchindustrie-Verband e.V. (MIV) und der Zentralverband Deutscher Milchwirtschaftler e.V. (ZDM) haben die Bergader Privatkäserei für die Ausbildung von Nachwuchskräften mit dem Preis „Ausbildungsbetrieb der deutschen Milchwirtschaft 2019“ ausgezeichnet. Die Verleihung fand am 28. September in Berlin auf dem ZDM-Verbandstag statt.

Ziel der jährlichen Preisverleihung ist es, die vielseitigen Berufsmöglichkeiten in der Milchwirtschaft hervorzuheben. Die technisch anspruchsvollen und modernen Berufsbilder vom Milchtechnologe bis zum Milchwirtschaftlichen Laboranten werden von der Lebensmittelindustrie stark nachgefragt und bieten sichere Zukunftsperspektiven. Zudem soll diese Auszeichnung für die gesamte Molkereibranche ein Ansporn sein, sich weiterhin stark für die Aus- und Weiterbildung von jungen Menschen einzusetzen.



Fachverband Westdeutscher Milchwirtschaftler e. V.

09.11. **Dieter Hermann**; Hülzweiler Straße 1; 66793 Saarwellingen; 78 Jahre

Landesverband badenwürttembergischer Milchwirtschaftler und ehemaliger Molkereischüler Wangen/Allgäu e. V.

12.11. **Theodor Fleschutz**; Blumenweg 8; 87634 Günzach; 77 Jahre

Fachverband hessischer und thüringischer Milchwirtschaftler e. V.

02.11. **Klaus Gerlach**; Kichgasse 6a; 34266 Niestetal; 74 Jahre

13.11. **Hartmut Grießing**; Goethestr. 58; 17291 Prenzlau; 60 Jahre

16.11. **Walter Theis**; Bahnhofstr. 29; 36323 Grebenau; 72 Jahre

19.11. **Bernhard Heideloff**, Oberer Lenzenberg 10; 34326 Morschen; 82 Jahre

21.11. **Walter Möhl**; Bödingsheide 30; 33397 Rietberg; 50 Jahre

23.11. **Fritz-Otto Wuchert**; Niederwerber Str. 17; 34513 Waldeck; 70 Jahre

Landesverband bayerischer und sächsischer Molkereifachleute und Milchwirtschaftler e. V.

12.11. **Josef Rück**; Schmiedeweg 14; 87746 Erkheim; 83 Jahre

13.11. **Horst Neunzert**; Am Sägfeld 3; 83730 Fischbachau; 83 Jahre

13.11. **Hanns Link**; Oberfeld 69; 82319 Starnberg; 80 Jahre

17.11. **Felix Kloos**; Marienstr. 17; 87452 Altusried; 83 Jahre

21.11. **Klaus-Joachim Anders**; Pfarrhöhe 15; 90522 Oberasbach; 90 Jahre

28.11. **Dr. Hans Steger**; Mühlpointstr. 2; 83135 Schechen; 90 Jahre

29.11. **Hermann Kowalewski**; Hagenthalerstr. 78b; 89264 Weißenhorn; 84 Jahre

30.11. **Josef Kleeberger**; Flurweg 7/ Bergen; 85368 Wang; 60 Jahre

Fachverband der Milchwirtschaftler Berlin und Brandenburg e.V.

13.11. **Hartmut Grießing**; Goethestr. 58; 17291 Prenzlau; 60 Jahre

Fachverband der Milchwirtschaftler Westfalen-Lippe e. V.

03.11. **Friedrich Lubek**; Ammerweg 6; 33102 Paderborn; 79 Jahre

07.11. **Klaus Kühl**; Windmühlenweg 102; 59494 Soest; 86 Jahre

Fachverband der Milchwirtschaftler Schleswig-Holstein und Mecklenburg-Vorpommern e.V.

12.11. **Heinz Peters**; Bahnhofstraße 69; 25712 Burg/Dithmarschen; 80 Jahre

20.11. **Ernst-Hermann Stöfer**; Hindenburgstraße 20; 25704 Meldorf; 80 Jahre

26.11. **Claus Johannes Schrader**; Am Hang 15; 25524 Heiligenstedtener Kamp; 82 Jahre

**Wir kaufen und verkaufen gebr. Dampfkessel
HERMANN SPRENGER GMBH Germany**



Kallenbergstraße 20, 45141 Essen
Telefon +49(0)201/29955

www.sprenger-essen.de
mail@sprenger-essen.de

Dampfkessel & Tanks

VISSMANN Dampfkessel	Bj. 2005	700 kg/h x 13 bar	Gas
LOOS Dampfkessel	Bj. 2001	800 kg/h x 16 bar	Gas
LOOS Dampfkessel	Bj. 1999	1.250 kg/h x 10 bar	Gas
OMNICAL Dampfkessel	Bj. 1997	4.000 kg/h x 13 bar	Kombi
VISSMANN Dampfkessel	Bj. 2012	7.700 kg/h x 13 bar	Kombi
LOOS Dampfkessel	Bj. 1997	16.000 kg/h x 16 bar	Kombi

NACHRUF

Große Traurigkeit hinterlässt bei uns die Nachricht, dass unser
Freund, Kollege und geschätztes Verbandsmitglied,

Claus-Johannes Schrader
aus Itzehoe

am 1. September 2019 im Alter von 81 Jahren verstorben ist.

Claus-Johannes Schrader hat in Schleswig-Holstein in der Meierei Wrohm seine Ausbildung zum Meieristen begonnen und nach seinem Wechsel nach Pinneberg seine Gehilfenprüfung im Jahr 1957 mit der Note „sehr gut“ abgeschlossen.

Seine Zeit als Obermeier führte ihn nach Revensdorf und Struckhausen. Nach seiner Meisterprüfung im Jahr 1963 in Hameln arbeitete er unter anderem als Obermeier-Buttermeier in der Meierei Lindewitt bevor er Betriebsleiter in der Meierei Schafflund wurde. Nach der Fusion von vier Meiereien wurde er 1967 technischer Leiter der Breitenburger Milchzentrale in der er von 1971 bis 1992 als Werkleiter tätig war.

Claus-Johannes Schrader war 51 Jahre lang ein engagiertes Verbandsmitglied, davon 31 Jahre Vorstandsmitglied sowie Gebietsobmann der Gruppen Steinburg und Dithmarschen. Er hatte sich die Arbeit für den milchwirtschaftlichen Nachwuchs auf die Fahne geschrieben und diese konsequent betrieben. Dafür erhielt er 1998 den Hans-Clausen Preis.

Er sah immer zuerst den Menschen und danach die Sache.

Wir trauern um einen Freund und Kollegen,
unser großes Mitgefühl gilt seiner Familie.

**Fachverband der Milchwirtschaftler
Schleswig-Holstein und Mecklenburg-Vorpommern e.V.**

Holger Lüers
Vorsitzender

Rainer Andresen
Stellv. Vorsitzender

Fotolia_©Michaela Müller_M

IMPRESSUM

molkeindustrie ist das Verbandsorgan des



Zentralverband Deutscher Milchwirtschaftler e. V. (ZDM), Jägerstraße 51, 10117 Berlin, Telefon: +49 (0) 30/40 30 445-52, Fax: +49 (0) 30/40 30 445-53, E-Mail: info@zdm-ev.de, Homepage: www.zdm-ev.de, Ständiger Redaktionsbeirat des ZDM: RA Torsten Sach, Berlin; Michael Welte, Wangen/Allgäu; Claus Wiegert, Velen; Ludwig Weiß, Meeder/Wiesefeld; Jörg Henkel, Potsdam

VERLAG:

B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG Hilden, Verlagsniederlassung Bad Breisig, Zehnerstraße 22b, 53498 Bad Breisig, Postfach 1363, 53492 Bad Breisig, Telefon: +49 (0) 26 33/45 40-0, Fax: +49 (0) 26 33/45 40-99, E-Mail: redaktion@molkeindustrie.de, Homepage: www.molkeindustrie.de

OBJEKLEITUNG:

Burkhard Endemann, Telefon: +49 (0) 26 33/45 40-16, E-Mail: be@blmedien.de

REDAKTION:

Roland Soßna (V. i. S. d. P.), Redaktionsbüro Dülmen, Telefon: +49 (0) 25 90/94 37 20, mobil: +49 (0) 170/41 85 954, E-Mail: sossna@blmedien.de

Redaktionsbüro Dorsten: Anja Hoffrichter, E-Mail: ah@blmedien.de, mobil: +49 (0) 17 82 33 00 47

Food Ingredients: Max Schächtele, Mengener Str. 2, 79112 Freiburg im Breisgau, Telefon: +49 (0) 76 64/61 30 96, mobil: +49 (0) 17 23 57 03 86, E-Mail: ms@blmedien.de

Redaktion Berlin: Dr. Hans-Dieter Quade, Birkenwerderweg 27, 16515 Oranienburg, Telefon: +49 (0) 33 01-701506

Redaktion Nord: Ferdinand Rogge, Fichtenweg 26, 27404 Zeven, Telefon: +49 (0) 42 81/95 89 26, +49 (0) 173/20 31 425 ferdinand.rogge@gmx.de

Redaktion Süd: Marion Hofmeier, Frühlingstraße 10, 85354 Freising, Telefon: +49 8161-78 73 63 7; Fax +49 8161-78 73 63 5, E-Mail: hofmeier@foodfriendscompany.de

Harry Lietzenmayer, Telefon: +49 (0) 21 03/20 41 20

KORRESPONDENTEN:

Michael Brandl, FKN, Berlin, m.brandl@getraenkekarton.de • Dr. Björn Börgermann, Berlin, boergermann@milchindustrie.de • Ferda Oran, Middle East, ferdaoran@hotmail.com • Jack O'Brien, USA/Canada, executecmktg@aol.com • Joanna Novak, CEE, Joanna.Nowak@sparks.com.pl • Tatyana Antonenko, CIS, t.antonenko@molprom.com.ua • Bernd Neumann, Leverkusen, bene.journal@t-online.de • Kimberly Wittlieb, Dortmund, info@kiwi-foto-pr.de • Klaus Schleiminger, Krefeld, Schleiminger@KSI-Krefeld.de

ANZEIGENLEITUNG:

Heike Turowski, Verlagsbüro Marl, Telefon: +49(0)2365/389746, Fax: +49(0)2365/389747, mobil: +49(0)151/22646259, E-Mail: ht@blmedien.de

GRAFIK, LAYOUT UND PRODUKTION:

Iryna Havrylyuk, Telefon: +49 (0) 26 33/45 40-24, E-Mail: ih@blmedien.de

VERLAGSVERTRETUNG INTERNATIONAL:

dc media services, David Cox, 21 Goodwin Road, Rochester, Kent ME 3 8 HR, UK, Telefon: +44 1634 221360, mobil: +44 (0) 7967 654369, E-Mail: david@dcmedia-services.co.uk

ABONNENTENBETREUUNG UND LESERDIENSTSERVICE:

B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG Verlagsniederlassung München, Garmischer Straße 7, 80339 München, Ansprechpartner: Patrick Dornacher, Telefon: +49 (0) 89/3 70 60-271, E-Mail: p.dornacher@blmedien.de

Bezugspreise (in Deutschland zuzüglich gesetzlicher MwSt.): Jahresabonnement Inland 260,00 Euro brutto. Jahresabonnement Ausland 300,00 Euro inkl. Vertriebsgebühr. Einzelverkaufspreis 21,00 Euro inkl. Versandkosten. Abonnementpreis für Schüler und Rentner (bei Vorlage eines entsprechenden Nachweises) 92,00 Euro zuzüglich MwSt.

BANK: Commerzbank AG, Hilden, IBAN: DE 58 3004 0000 0652 2007 00, BIC: COBADEFFXXX, Gläubiger-ID: DE 13ZZZ00000326043

Für unaufgefordert eingesandte Manuskripte übernimmt der Verlag keine Gewähr. Namentlich gekennzeichnete Beiträge geben nicht immer die Meinung der Redaktion wieder. Nachdruck, Übersetzung und sonstige Verbreitung veröffentlichter Beiträge in Papierform oder Digital dürfen, auch auszugsweise, nur mit vorheriger Genehmigung des Verlages erfolgen. Im Falle von Herstellungs- und Vertriebsstörungen durch höhere Gewalt besteht kein Ersatzanspruch. Für den Inhalt der Werbeanzeigen ist das jeweilige Unternehmen verantwortlich.

ERFÜLLUNGSORT UND GERICHTSSTAND: Hilden

TITELFOTO: ANDERSON-NEGELE

DRUCK: Radin print d.o.o., Gospodarska 9, 10431 Sveta Nedelja, Kroatien. Gedruckt auf chlorfreiem Papier

Wirtschaftlich beteiligt i. S. § 9 Abs. 4 LMG Rh.-Pf.: Inhaber der B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG D40724 Hilden sind (Anteile in Klammern): Renate Schmidt (38,8 %), Erbgemeinschaft Ulla Werbeck (31,2 %)

GESCHÄFTSFÜHRER: Harry Lietzenmayer

> Forum Milch NRW 2019

Die Milchwirtschaft muss besser kommunizieren



Forum Milch NRW am 4. September in Werl, von rechts: Dr. Rupert Ebner (SlowFood), Dr. Mechthild Frentrup (DMK), Moderator Matthias Schulze Steinmann (top agrar), Jan Kruiise (FrieslandCampina), Bas de Groot (Milchsommelier), Carin Nieland (Übersetzerin) (Foto: molkerei-industrie)

„Lebenselixier Milch – gestern, heute und morgen“ lautete der Titel des mittlerweile 13. Forum Milch NRW, das unter dem Dach von Dialog Milch am 4. September von den Landesvereinigungen der Milchwirtschaft Nordrhein-Westfalen in Werl ausgerichtet wurde. Zur Diskussion kamen insbesondere Ansätze wie sich das in Teilen der Medien und der Gesellschaft ins Negative zu kippen drohende Image der Milch verbessern lässt.

Hans Stöcker, rheinischer Vorsitzender der LV Milch NRW, wies darauf hin, dass Molkereiprodukte heute aufwändig kontrolliert werden und hochwertig wie nie zuvor sind. Weltweit erfreuen sich Mopro deutlich steigender Beliebtheit, aber hierzulande werden sie mit weit hergeholteten Thesen in Frage gestellt. Fakt und Fake News liegen dicht beieinander, sagte Stöcker, NGOs und selbsternannte Experten seien auf die Schädigung des Stellenwertes von Milch aus.

Deutschland bleibt lt. Stöcker eine Gunstregion für die Milcherzeugung, doch würden zunehmende Auflagen Branche und Verbraucher gleichermaßen verunsichern. Dies wurde von Dr. Mechthild Frentrup, Milcherzeugerin und Aufsichtsratsmitglied bei DMK, bestätigt. Das Tempo der Veränderungen gerade bei den staatlichen Vorgaben sei kaum noch zu bewältigen, jede Woche komme ein neues Thema auf die Tagesordnung.

Jan Kruiise, Chef von FrieslandCampina Germany, erklärte, dass die Milchwirtschaft viel zu oft noch den Fokus mehr auf den Rohstoff als auf den Verbraucher richte. Nachhaltigkeit, Tierwohl und umweltgerechtes Wirtschaften sind aus Kruiises Sicht nur „Hygienefaktoren“, die es zu erfüllen gilt, wenn man den Verbraucher erreichen will. Dieser trinke Milch nämlich nicht mehr um ihrer selbst willen.

In der Öffentlichkeit müsse die Milchwirtschaft um ihren Ruf kämpfen, als Stichworte nannte Kruiise CO₂, Tierhaltung und die Klimaauswirkungen der Branche. Wenn

diese so weiter macht wie bisher, werde es schwer, aus der negativen Ecke wieder herauszukommen. Die Milchindustrie, die in der Öffentlichkeit allzu oft fragmentiert auftritt, müsse die Fakten ehrlich, ausgewogen, authentisch und ohne Fokus auf Wettbewerbsvorteile kommunizieren. Tatsächlich wurden signifikante Verbesserungen erreicht, gerade was den Anteil an Weidegang und das Einsparen von Emissionen angeht.

Anzeige



Worldwide trading

Tel: +31 348 460 009

sales@useddairyequipment.com

www.useddairyequipment.com



Gebrauchte Anlagen:

Separatoren, Baktofugen, Entkeimer

Hersteller: Tetra Pak, Alfa Laval, GEA Westfalia

Homogenisatoren

Hersteller: Tetra Alex, APV Gaulin, APV Rannie

UHT & Sterilanlagen

Hersteller: Alfa Laval, Tetra Therm, Tetra TBA, GEA

Auch komplette Molkereien

Analysegeräte



Hanna Instruments Deutschland GmbH

An der Alten Ziegelei 7
89269 Vöhringen, Deutschland
Telefon: +49 7306 3579100
Telefax: +49 7306 3579101
E-Mail: info@hannainst.de
Web: www.hannainst.de

Ingredients

CHR HANSEN

Improving food & health

Chr. Hansen GmbH

Große Drakenburger Str. 93-97
31582 Nienburg, Deutschland
Telefon: +49 (0) 5021 963 0
Telefax: +49 (0) 5021 963 109
E-Mail: decontact@chr-hansen.com
Web: www.chr-hansen.com

Käse-Schneidemaschinen



FAM nv

Neerveld 2
B-2550 Kontich, Belgium
Telefon: +32 3 450 92 20
E-Mail: info@fam.be
Web: www.fam.be

Analysegeräte



Q-Interline GmbH

Am Oker 7
24955 Harrislee Deutschland
Telefon: +49 (0) 151-721 269 44
E-Mail: info@q-interline.com
Web: www.q-interline.com

Käsereitechnik



ALPMA Alpenland Maschinenbau GmbH

Alpenstrasse 39 – 43
83543 Rott am Inn, Deutschland
Telefon: +49 (0) 8039 401 0
Telefax: +49 (0) 8039 401 396
E-Mail: contact@alpma.de
Web: www.alpma.de

Käse-Schneidemaschinen



GROBA BV

Mangaanstraat 21
6031 RT Nederweert, Niederlande
P.O. 2740, 6030 AA Nederweert
Telefon: +31-475-565656
E-Mail: info@groba.eu
Web: www.groba.eu

Gebrauchtmaschinen



Lekkerkerker Dairy & Food Equipment

Handelsweg 2
3411 NZ Lopik, Niederlande
Telefon: +31-348-558080
Telefax: +31-348-554894
E-Mail: info@lekkerkerker.nl
Web: www.lekkerkerker.nl

Käse-Schneidemaschinen



ALPMA Alpenland Maschinenbau GmbH

Alpenstrasse 39 – 43
83543 Rott am Inn, Deutschland
Telefon: +49 (0) 8039 401 0
Telefax: +49 (0) 8039 401 396
E-Mail: contact@alpma.de
Web: www.alpma.de

Käse-Schneidemaschinen



holac Maschinenbau GmbH

Am Rotbühl 5
89564 Nattheim, Deutschland
Telefon: +49 (0) 7321 964 50
Telefax: +49 (0) 7321 964 55 0
E-Mail: info@holac.de
Web: www.holac.de

Käse-Schneidemaschinen



Maus Schneidetechnik

Helmut Maus GmbH

Neuer Weg 16
53567 Asbach, Deutschland
Telefon: 02683 947766
Mobil: 0171 2721274
E-Mail: info@maus-schneidtechnik.de
Web: www.maus-schneidtechnik.de

Separation



Flottweg SE

Industriestraße 6 – 8
84137 Vilsbiburg, Deutschland
Telefon: +49 (0) 8741 301 0
Telefax: +49 (0) 8741 301 300
E-Mail: mail@flottweg.com
Web: www.flottweg.com

Ventile



Käse-Schneidemaschinen



TREIF Maschinenbau GmbH

Toni-Reifenhäuser-Str. 1
57641 Oberlahr, Deutschland
Telefon: +49 (0) 26 85/944-0
Telefax: +49 (0) 26 85/1025
E-Mail: info@treif.com
Web: www.treif.com

Software



CSB-System AG

An Fürthenrode 9-15
52511 Geilenkirchen, Germany
Phone: +49 2451 625-0
Fax: +49 2451 625-291
Email: info@csb.com
Web: www.csb.com

The business IT solution for your entire enterprise

Verpackungstechnik



sema Systemtechnik GmbH

Bredenhop 27
32609 Hüllhorst, Deutschland
Telefon: +49 (0) 5744 9318-0
Telefax: +49 (0) 5744 9318-91
E-Mail: info@sema-systemtechnik.de
Web: www.sema-systemtechnik.de

Käse-Schneidemaschinen



Weber Maschinenbau GmbH

Günther-Weber-Straße 3
35236 Breidenbach, Deutschland
Telefon: +49 (0) 6465-918-0
Telefax: +49 (0) 6465-918-1100
E-Mail: info@weberweb.com
Web: www.weberweb.com

Vakuumverpackungsmaschinen



WIR BAUEN VERTRAUEN SEIT 1958

WEBOMATIC Maschinenfabrik GmbH

Hansastraße 119
44866 Bochum, Deutschland
Telefon: +49 (0) 2327 3099 0
Telefax: +49 (0) 2327 3099 29
E-Mail: info@webomatic.de
Web: www.webomatic.de



AKTUELLE NEWS

aus der Milchwirtschaft!

S P E Z I A L

**NEU &
AKTUELL**

molkerei industrie

Branchenübersicht
Milch 2018

 **ife** INSTITUT FÜR
ERNÄHRUNGSWIRTSCHAFT

Branchenübersicht Milch 2018

- ▶ Rankings (Umsatz und Milchverarbeitung) deutscher Hersteller
- ▶ Kurzportraits der wichtigen Unternehmen in Deutschland
- ▶ Ranking der TOP 30 der milchverarbeitenden Unternehmen weltweit
- ▶ Betriebsstätten und Ansprechpartner inkl. Adressen
- ▶ Marken und Sortimente
- ▶ Aktuelle Portraits der Molkereien in Österreich, der Schweiz, Frankreich, Belgien, den Niederlanden, Dänemark, Tschechien, UK und Irland
- ▶ Preis inkl. MwSt. und Versand: 295 Euro

Bestellen Sie molkerei-industrie Spezial bequem im Internet unter www.moproweb.de/mis2018 oder bei **B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG**, Leser-Service Zehnerstraße 22b, 53498 Bad Breisig
Telefon: 0 26 33/45 40-0, Fax: 0 26 33/45 40-99

Bestellen Sie zusätzlich zwei Poster im Format DIN A1 mit allen Molkerei- und Milchverarbeitungsstandorten in Deutschland für nur **42 Euro*** unter www.moproweb.de/poster2018

* inkl. MwSt. und Versand

