

molkererei industrie

TECHNIK | INGREDIENTS | VERPACKUNG | IT | LOGISTIK

www.moproweb.de

Von **A(F)** bis **End of Line**

*... geben Sie Ihren Produkten einen
Linienlauf*



Sorglos produzieren mit





**Food ingredients
Europe**

Co-located with:



**Health ingredients
Europe**



Innovation at the heart of Europe: Revealing the trends of tomorrow



1-3 December 2020

Frankfurt, Germany

**30 November -
2 December 2021**

Paris, France

mi-Meinung:

- 4 Kommentar: Streit, Streit und nochmals Streit
- 5 Klartext: Zurück auf die Bäume!

Interview:

- 10 „Die Zukunft von ERP liegt in hybriden Cloudlösungen“

Personalien:

- 6 Torsten Sach – 60 Jahre
- 20 Josef Kammerlehner – 100 Jahre

Technik/IT:

- 8 Neuer Maßstab in der Fördertechnik
- 12 Neue ERP-Lösung bei Käse Lehmann
- 32 CGS übernimmt Kalt

Management:

- 15 Personalentwicklung – Teil 3
- 22 Supply Chain Analytics in der Milchindustrie

Verpackung:

- 35 Frischpack arbeitet klimaneutral

Hygiene:

- 18 Gefährliche Keime in Molkereiprodukten
- 26 UV-Insektenfanglampen

Kulturen:

- 35 Chr. Hansen stärkt Probiotikageschäft

Events:

- 25 ZDM Verbandstag verschoben

Markt/Ökonomie/Betriebswirtschaft:

- 30 Spotmarktverlauf im Juni 2020

Rubriken:

- 7 Leute
- 25, 28, 32, 35 Nachrichten
- 31 mi gratuliert
- 32 Impressum
- 32, 33 Nachrufe
- 34 WER – WAS – WO

Anzeige

3 SCHRITTE FÜR MEHR EFFIZIENZ



PUMPENBESTAND PRÜFEN!

Der kostenlose und unverbindliche Energy Check



EINSPARPOTENZIALE ERMITTELN!

Das detaillierte Pump Audit direkt vor Ort

**BIS 31.10.2020
BEAUFTRAGEN
UND 25 % BEIM
PUMP AUDIT
SPAREN**



STAATLICHE FÖRDERUNG SICHERN!

Bis zu 40 % der Investitionskosten

MACHEN SIE IHRE PRODUKTION NOCH EFFIZIENTER: www.grundfos.de/effiziente-molkerei

be
think
innovate

GRUNDFOS

Trademarks displayed in this material, including but not limited to Grundfos, the Grundfos logo, and "be think innovate" are registered trademarks owned by The Grundfos Group. All rights reserved. © 2020 Grundfos Holding A/S, all rights reserved.

Streit, Streit und nochmals Streit

USA-EU: Vergeltungsmaßnahmen werden eskalieren



ROLAND SOSSNA
REDAKTION

Wer aktuell die Nachrichten liest, die politischen Aussagen und die Signale aus der Wirtschaft durchdenkt, der könnte zu dem Schluss kommen, dass nahezu die ganze Welt den Verstand verloren hat – wenn sie denn je nennenswert viel davon besessen haben sollte. Hinzu kommt Streit allenthalben, quer durch die Bevölkerung ebenso wie zwischen den EU-Ländern oder mit den USA und Russland. Und als ob dieser Cocktail an Negativem nicht schon genug wäre, würgt die Corona-Pandemie weltweit die Konjunktur ab und führt in der Folge unzweifelhaft zu Millionenfachem Arbeitsplatzverlust und zu massenhafter Insolvenz quer über fast alle Dienstleistungs- und Produktionssektoren.

Ganz offenbar gehen große Teile der Welt, gewiss aber Europa und die USA lausigen Zeiten entgegen. Anstatt aber den Ausgleich zu suchen, vielleicht um das Allerschlimmste für die Wirtschaft zu verhindern, wird in beiden Blöcken fleißig weiter Stimmung gegeneinander gemacht. In der EU, ganz besonders aber in Deutschland

wird Donald Trump gewöhnlich der Einfachheit halber zum personifizierten Bösen gestempelt, gern wird von Seiten der Politik auch in die inneren Angelegenheiten der USA hineingeredet. Dass Trump von den Amerikanern wohl nur deswegen gewählt wurde, um deren Land zu führen, nicht aber unseres zu fördern, wird in der Diskussion gern unterschlagen. Trump liegt eindeutig nicht an einer Verbesserung der Welt, sondern am Vorteil seines Landes, womit er wohl die Zustimmung der Mehrheit der Amerikaner findet. Es ist kein Wunder, wenn Trump sich vehement gegen Nord Stream 2 und die in Teilen tatsächlich unfaire Handelspolitik der EU wendet, beides bringt nicht nur aus seiner Sicht große Nachteile für die USA. Und da Trump längst in den Wahlkampfmodus gewechselt ist, fallen seine verbalen Reaktionen wie seine Anordnungen eben nun noch härter aus.

Bedauerlich ist natürlich, dass die Folgen des anhaltenden Handels- und Verteidigungsbudgetstreits zwischen den USA und Deutschland/EU ausgerechnet auch milchver-

arbeitende Unternehmen ausbaden müssen. Die meisten, die nicht gerade Käse in die USA liefern, dürften den als Reaktion auf das Urteil der WTO zu den Airbussubventionen verhängten 25%igen Strafzoll auf US-Käseimporte längst nicht mehr auf dem Radar haben. Tatsächlich sind von ihm nur eine Handvoll Unternehmen betroffen, dafür dann aber in hohem Maße. Nun steht das WTO-Urteil über die staatliche Förderung des Flugzeugbauers Boeing kurz bevor. Womit die Zeichen auf Eskalation stehen. Welche Branchen allfällige Vergeltungsmaßnahmen diesmal treffen werden, kann unmöglich vorhergesagt werden. Fest steht nur, dass bestimmt nicht strategisch wichtige Industriebereiche die Prügelknaben geben werden. Fest steht aber auch, dass die EU in der Auseinandersetzung deutlich mehr zu verlieren hat als die Vereinigten Staaten – bislang sind die US-Konzerne Google, Microsoft und Co. klar auf der Gewinnerseite. Vielleicht denkt man in Berlin und Brüssel einmal wieder nach, oder hat man das dort gänzlich verlernt, fragt sich **Roland Soßna**.

Zurück auf die Bäume!

Die Zeit der großen Denker ist gekommen

Jetzt wissen wir endlich, wer bzw. was an der Corona-Pandemie schuld ist. Aber tausende von Virologen, Epidemiologen und anderen Wissenschaftlern hatten sich monatelang die Köpfe zerbrochen, um die Ursachen zu erkunden, alle kamen sie zu keinem wirklich 100%igen Ergebnis. Hätten sie doch nur Renate Künast gefragt, dann hätten sie die viele Mühe, den großen Aufwand und die immer

viel zu knappen Forschungsmittel sparen können.

Künast weiß nämlich ganz genau, wo die Schuldigen zu finden sind. Natürlich in der konventionellen Landwirtschaft, einem Bereich, den sie seinerzeit schon als Ministerin nach Kräften bekämpft und geschurigelt hat, am Ziel seiner Ausschaltung jedoch mangels Rückhalts bei Kanzler, Ländern und EU scheiterte. „Der Grund für die Pandemie ist die falsche Art und

Weise, wie wir unsere Nahrungsmittel produzieren, Landwirtschaft betreiben und mit der Umwelt umgehen“, lautet der unumstößlich endgültige Bescheid dieser weisen Politikerin.

Und tatsächlich, alles ahnen es, ist die Landwirtschaft wohl das größte Übel aller Zeiten. Sie ist verantwortlich zu machen für Zivilisationskrankheiten, kriegerische Auseinandersetzungen, Überbevölkerung, Fußpilz und nun eben auch für Co-

rona. Und deswegen muss die Menschheit die Landwirtschaft schnellstens aufgeben und zurückkehren zum Jäger- und Sammlerleben, besser vielleicht sogar noch zum Leben auf den Bäumen. Dass aktuell im Kampf gegen CO₂ bei uns so viele neue Bäume gepflanzt werden, ist keine glückliche Fügung, sondern der vorausschauenden Planung von Künast und ähnlich genialen Wesen zu verdanken, denkt **Roland SoBna**.

Anzeige

Knusprige Cerealien in cremigem Joghurt



Die crossen Crunchy Bits sind das perfekte i-Tüpfelchen für innovative Milchprodukte – als knusprige Zugabe zu Joghurt-, Quarkspeisen oder süßen Desserts. So werden Top-Cup- und Zwei-Kammer-Produkte noch vielfältiger und erfolgreicher. Erhältlich in zahlreichen Formen, Farben und Geschmacksrichtungen setzen die Zentis Crunchy Bits immer wieder neue Akzente in einem Markt, der nichts mehr liebt als die Abwechslung.

Erfolgsrezepte von Zentis – dem innovativen Partner der Milchindustrie.





Vom Juristen zum Molki!

Torsten Sach – 60 Jahre

In diesem Jahr begeht Torsten Sach sein 25jähriges Dienstjubiläum beim Zentralverband Deutscher Milchwirtschaftler und kann auf eine erfolgreiche Zeit zurückblicken.

Im Jahr 1995 wollte der langjährige Geschäftsführer des Zentralverbandes, Ottmar Burska, in den Ruhestand gehen. Er selbst schlug als Nachfolger den Mann seiner Nichte, Torsten Sach, vor! Torsten Sach hatte als junger Jurist bereits einige Erfahrungen bei einem anderen Verband gesammelt. In einem Vorstellungsgespräch konnte er den damaligen Vorstand, unter der Führung von Reinhard Rode, von seinen Qualitäten überzeugen.

Zitat Reinhard Rode: „Im Vorstellungsgespräch lernte ich einen jungen Juristen kennen, der voller Tatendrang war und sich durch die Familienbande zur Familie Burska schon sehr gut in der Verbandsarbeit der Milchwirtschaftler auskannte. Wir benötigten einen jungen Juristen, der eigenständig arbeiten konnte und bereit war, neue Wege in der Verbandsarbeit zu gehen. Diese Voraussetzungen erfüllte er. Der Anfang in Bonn war für ihn nicht ganz einfach, da sein Vorgänger schwer loslassen konnte.“

Neuer Schwung war im Verband dringend nötig, insbesondere auch im Kontakt zu den Mitgliedern. In ersten Schritten wurde die Bürokommunikation auf EDV umgestellt. Für die Mitglieder entstand ein monatliches Rundschreiben mit aktuellen Informationen. Natürlich war es auch nötig die Geschäftsstelle personell neu zu strukturieren.

Um auch im juristischen Bereich seine Fähigkeiten einzubringen, wurde Torsten Sach mit Teilen seiner Arbeitszeit beim VDM als Jurist im Lebensmittelrecht tätig. Daraus entstand dann auch eine Bürogemeinschaft mit dem VDM, da die alten Büroräume in der Baumschulallee nicht mehr zeitgemäß waren und auch die Kostenminimierung eine Rolle spielte.

Im Verband wurde in diesen Jahren viel bewegt:

- Die Zusammenarbeit auf europäischer Ebene wurde mit gemeinsamen Projekten intensiviert.
- Seminarprogramme wurden entwickelt.
- Die jährlichen Verbandstage wurden modernisiert und Torsten Sach konnte seine Entertainerqualitäten einbringen!

Ein besonderes Betätigungsfeld war für ihn auch immer die Aus- und Fortbildung in der Milchwirtschaft. Er war einer der Initiato-

ren für den Ausbildungsausschuss der deutschen Milchwirtschaft, in dem die Zusammenarbeit verschiedener Gremien konzentriert wurde.

Die Neuordnung der Berufe des Milchtechnologen und der Milchwirtschaftlichen Laboranten hat er aktiv vorangebracht. Die jetzt begonnene Neuordnung der Meisterprüfungen zum Molkerei- und Labormeister hat er mit auf den Weg gebracht.

Auch auf eine andere Entwicklung hat Torsten Sach reagiert und diese mit dem Vorstand umgesetzt. Als immer deutlicher wurde, dass die Verbandsarbeit in Berlin deutlich besser angesiedelt ist, erfolgte der Umzug der Geschäftsstelle nach Berlin. Dies war mit einigen beruflichen und privaten Turbulenzen verbunden, die er aber auch souverän gemeistert hat!

Es entstand eine Bürogemeinschaft mit dem Milchindustrie-Verband in der Jägerstraße.

Der Milchindustrie-Verband bot ihm auch ein neues Betätigungsfeld als Jurist, in dem er bis heute anerkannt und angesehen ist.

Die Struktur der milchwirtschaftlichen Fachverbände ist in diesen Jahren neu konzipiert worden und wohl noch nicht abgeschlossen. Immer mehr Fachverbände in den Bundesländern haben die eigenen Geschäftsstellen aus Kostengründen aufgegeben und diese sind nach Berlin verlagert worden. Es entstanden viele Synergieeffekte. Bei jedem dieser Prozesse war und ist Torsten Sach aktiv gefordert. Ohne gute und schlagkräftige Argumente von seiner Seite hätte es nicht funktioniert.

Ein wichtiger Bereich für Torsten Sach ist, wie bereits angesprochen, die internationale Zusammenarbeit. Er hat über den europäischen Verband der Milchwirtschaft, in dem er auch Geschäftsführer ist, mehrere internationale Projekte mit initiiert, begleitet und erfolgreich beendet. Ein neues Projekt entsteht gerade!

Die Internetauftritte des ZDM und der angeschlossenen Verbände waren nicht unbedingt sein oberstes Thema, weil er das Verhältnis von Kosten und Nutzen nicht so recht eingesehen hat. Aber, typisch Torsten Sach, er hat sich überzeugen lassen und jetzt ist es auch sein Thema.

Da wir gerade die Kosten angesprochen haben, Torsten Sach ist ein sparsamer Mensch! Dies hat eine positive Auswirkung in „seinen“ Verbänden. Es herrschen geordnete finanzielle Verhältnisse mit entsprechenden Rücklagen, für einen Verband im täglichen Geschäft unabdingbar!

Unser jüngstes Kind ist die Deutsche Molkerei Akademie (DMA). Nachdem Grundsätzliches diskutiert war, hat Torsten Sach nicht lange gezögert und schnell die Bezeichnung rechtlich schützen lassen! Da kam zum Glück sofort der Jurist durch. Der Start war erfolgreich und vielversprechend, leider hat sich in diesem Jahr Corona eingemischt und uns ausgebremst. Ich würde sagen nur ein Boxenstopp, der uns die Zeit für weitere Überlegungen lässt.

Torsten Sach ist der Motor im Verbandsgeschehen, dem die deutsche Milchwirtschaft viel zu verdanken hat. Um beim Motor zu bleiben, ich denke er ist dabei auf alternative Energien umzustellen. Nicht mehr immer hochtourig auf der Überholspur, sondern mit einem Elektromotor ruhig die Richtung vorgeben

In der Milchwirtschaft und darüber hinaus ist er ein anerkannter Fachmann, nicht nur in juristischen Fragen!

Aus dem gebürtigen Bonner (eigentlich Küdinghoven, ein Stück Provinz in Bonn) mit Kindheit und Schulbesuch in Bonn ist ein Berliner geworden. Ich freue mich besonders, dass Torsten Sach mit Annkatrin in Berlin auch sein persönliches Glück gefunden hat und dies genießt. Dazu gehören auch die leckeren Gerichte, die er selbst kocht, und damit Ruhe und Entspannung findet.

Lieber Torsten Sach, wir danken Dir, auch im Namen des gesamten ZDM-Vorstandes, für die bereits geleistete Arbeit und wünschen noch viele erfolgreiche Jahre als Geschäftsführer in den Verbänden der Milchwirtschaft. Ich denke die 30 Jahre wirst Du noch leicht schaffen.

Eckhard Rimkus

Für den geschäftsführenden Vorstand

Ludwig Weiß

Michael Welte

Claus Wiegert

Thorsten Lucht

LEUTE



Alpro hat einen neuen Managing Director. Seit Anfang April ist **Tony Lorman** Managing Director für Alpro D-A-CH. Lorman leitete zuletzt die Danone Specialized Nutrition Division mit Sitz in London.



Geza Somogyi, 42, ist seit 1. Juli neuer COO und Mitglied der HOCHDORF-Geschäftsleitung. Er ersetzt den bisherigen COO **Christoph Peter-nell**, welcher das Unternehmen auf eigenen Wunsch verließ. Somogyi kommt von Danone/Milupa.



Heiko Schmidt (49) hat zum 1. Juni 2020 die Geschäftsführung der Business Unit Industry bei der Fuchs Gruppe übernommen. Zuvor war er 11 Jahre als Geschäftsführer bei der Condetta GmbH und Co. KG in Halle (Westf.) tätig.

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



Neuer Maßstab in der Fördertechnik

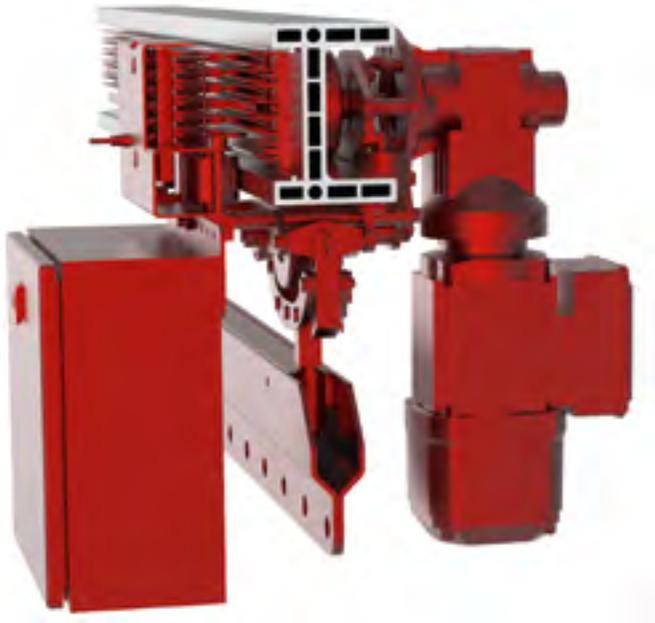
EHB Fördertechnik auch für den Mittelstand



Mit SKYRAIL werden EHB-Systeme auch für den Mittelstand interessant (Foto: SEH Engineering)

Die SEH Engineering GmbH (seh-engineering.de) hat eine Lücke in der Intralogistik geschlossen. Mit der innovativen Elektrohängebahn SKYRAIL wird diese Form der Fördertechnik für mittelständische Unternehmen

wirtschaftlich. „Dank der intelligenten Konstruktions- und Planungstechnik von SKYRAIL realisieren wir Anlagen, die nur 60 Prozent der Investitionskosten von klassischen EHB benötigen und dabei genauso sauber, leise und intelligent jede Art von Gütern transportie-



Aufgrund einer speziellen Konstruktion sind die Aluminiumschienen leicht und dabei trotzdem hochstabil für Nutzlasten (Foto: SEH Engineering)



Die einzelnen Komponenten wie hier eine Weiche werden aus Laser-Kantteilen gefertigt, Schweißen entfällt (Foto: SEH Engineering)

ren“, erklärt Holger Schmidt, Geschäftsführer des SEH-Standortes Ostrhauderfehn, und ergänzt: „Gleichzeitig arbeitet die Anlage besonders energieeffizient.“ Bisher waren leistungsfähige EHB nur in Großkonzernen einsetzbar beziehungsweise wirtschaftlich. Komplexe Planungen, aufwendige Konstruktion und der damit verbundene hohe Kostenfaktor solcher Systeme machten den Einsatz in mittelständischen Unternehmen bisher unmöglich.

Innovative Konstruktion für große Lasten

Aufgrund einer speziellen Konstruktion sind die Aluminiumschienen leichter und dabei trotzdem hochstabil für Nutzlasten bis 400 kg im Zweifachfahrzeug und 800 kg im Vierfachfahrzeug ausgelegt. Sie arbeiten nach dem Innenläufer-Prinzip, weshalb sie nur eine geringe Bauhöhe benötigen und über eine einfache Klemmtechnik direkt am Stahlbau befestigt werden, ohne zusätzliche Bügel oder Verstrebungen. Das neu entwickelte Schienenprofil verfügt über Abmessungen von 150 x 105 Millimetern und eine Spannweite bis zu sechs Meter. Die einzelnen Komponenten wie Fahrzeuge, Weichen oder Kreuzungen werden aus Laser-Kantteilen gefertigt, gesteckt und verschraubt, sodass keine Schweißarbeiten notwendig sind. Geschwindigkeiten bis zu 150 m/min und eine Steigfähigkeit bis 30 Grad ermöglichen eine Vielzahl an Wegen und Einsatzbereichen. Anstelle von bremsenden Gegendruckrollen hat SEH eine spezielle Technik entwickelt, bei der in der Horizontalfahrt keinerlei zusätzliche Reibung entsteht. Aus diesem Grund liegt die Leistungsaufnahme in der Horizontalfahrt nur bei 0,3 W/kg Nutzlast, was eine Energieeinsparung um den Faktor 4-5 im Vergleich zu steigfähigen,

klassischen EHB-Fahrzeugen gemäß C1-Standard bedeutet. Bei Vertikalfahrten baut sich der notwendige Anpressdruck konstruktionsbedingt von selbst auf, abhängig vom Steigungswinkel und Gewicht. Auch im laufenden Betrieb zeigt sich die Wirtschaftlichkeit, denn SKYRAIL benötigt kaum Wartung und zeichnet sich durch den Einsatz von Gleichteilen mit geringen Ersatzteilkosten aus. Für den Fall, dass einzelne Komponenten ausgetauscht werden müssen, erfolgt dies innerhalb von wenigen Minuten.

Planung und Einbau mit Predictive Engineering

Auch in puncto Planungs- und Konstruktionsmethodik arbeitet SEH bei SKYRAIL mit einer Innovation. „Da kaum ein Mittelstandsunternehmen eine eigene Planungsabteilung für Fördertechnik unterhält, übernehmen wir den gesamten Prozess mit Predictive Engineering“, erläutert Carsten Schmidt, Leiter für Projekt- und Prozessmanagement im Bereich Fördertechnik. Durchgängig digital beginnt der Service beim 3D-Scan der Halle. So lassen sich bei der späteren CAD-Konstruktion mögliche Kollisionen durch Clash-Detection vermeiden und Lüftungskanäle an der Decke werden nicht übersehen. Direkt vor Ort führt Augmented Reality das Kamerabild der Halle und die CAD-Konstruktion auf dem Tablet zusammen. So sehen Unternehmer die geplante Anlage millimetergenau über den Bildschirm direkt vor Ort. Diese Form der Projektumsetzung verhindert lange Bauphasen und Produktionsstillstände beim Kunden. Mit Predictive Engineering setzt SEH den Konstruktionsprozess vom 3D-Scan in der Angebotsphase über Augmented Reality und Virtual Reality in der Planung bis hin zur Clash-Detection bei SKYRAIL konsequent digitalisiert um.

„Die Zukunft von ERP liegt in hybriden Cloud-Lösungen“

mi-Interview mit GUS Group-Chef Dirk Bingler

Die GUS Group wurde spätestens seit Übernahme des IT-Branchenspezialisten SOPRA auch in der Milchindustrie bekannt. Der Kölner Softwarehersteller, der sich als führender unabhängiger Unternehmenssoftware-Anbieter in der mittelständischen Prozessindustrie der D/A/CH-Region bezeichnet, feiert dieses Jahr sein 40jähriges Bestehen und machte kurz vor der Jahreswende durch mehrere Übernahmen von sich reden. molkerei-industrie sprach mit Dirk Bingler über Implikationen, die das nun vergrößerte Portfolio von GUS für Milchverarbeiter hat.



Das Erzeugerverrechnungssystem von SOPRA unterstützt auch beim Management von Milchanlieferungen (Foto: GUS Group/iStockphoto.com)

mi: In 2019 haben sie gleich vier Akquisitionen getätigt. Kaufen Sie alles auf, was auf dem Markt ist?

Bingler: Die GUS ging 2016 aus einem MBO [Management Buyout] mit Beteiligung eines Finanzinvestors gestärkt an den Markt. Wir betrachten uns weiter als Spezialanbieter für die Prozessindustrie, vor allem in den Bereichen Chemie, Pharma, Medizintechnik, Kosmetik, Handel und Lebensmittel/Getränkeindustrie. Aber wir runden unser Angebot immer weiter ab, um unseren Kunden Mehrwert bieten zu können. Dabei profitieren wir gleichermaßen wie die Kunden davon, dass die in den von uns akquirierten Unternehmen entwickelten Branchenlösungen für weitere Kundenkreise verfügbar werden. ERP ist unser Kerninhalt, über neue Produkte und Lösungen wollen wir zu einem Vollsortimenter für den gesamten Geschäftszyklus unserer Kunden werden.

mi: Sprechen wir für einen Moment nur von SOPRA, ein Unternehmen, das die meisten unserer Leser kennen. Was genau haben Sie mit dem Ismaninger Spezialisten vor?

Bingler: Wir hatten auch schon vor der Integration von SOPRA Geschäfte mit der Milchindustrie, wenn auch nicht mit so ausgeprägter Expertise. SOPRA, zum Jahreswechsel 2019/20 in SOPRA System umbenannt, hat seine Stärken bei EVS [Erzeugerverrechnungssystem], HR [Personalwesen], ERP sowie im Hosting und bildet nun das Kompetenzzentrum innerhalb der GUS, wenn es um Fragen der Milchverarbeitung geht. Der Markenkern des Unternehmens



SOPRA System ist innerhalb der GUS Group der IT-Spezialist für die Milchwirtschaft (Foto: GUS Group/iStockphoto.com)



Dirk Bingler, Geschäftsführer GUS Group: Wir setzen auf hybride, webzentrierte Lösungen (Foto: GUS Group)

bleibt erhalten, die ca. 30 Beschäftigten inkl. der Niederlassung in Leipzig arbeiten eng mit den Kollegen aus der GUS zusammen.

mi: Gilt die Kontinuität auch für den Standort Ismaning?

Bingler: Die GUS Group beschäftigt ca. 380 Mitarbeiter an 13 Standorten, die in fünf Metropolregionen im DACH-Raum liegen. Wir wollen keinesfalls Standorte verlagern oder schließen, denn so bleiben wir flexibel für die Kunden wie auch bei der Rekrutierung neuer Mitarbeiter.

mi: Sie erwähnten gerade Hosting als Kompetenzbereich von SOPRA. Da stellt sich doch gleich die Frage nach Cloudlösungen.

Bingler: SOPRA war tatsächlich einer der Vorreiter in Deutschland für Cloudlösungen. Nur nannte man das damals Managed Hosting. Unsere Kunden, bei der GUS wie bei SOPRA, sind meistens Mittelständler mit eigener IT. Sie legen ungern sensible Daten wie Rezepturen oder Einkaufskonditionen in einer Cloud ab. Dies respektieren wir und setzen auf hybride, webzentrierte Lösungen. Das bedeutet, dass unsere ERP-Lösung sowohl direkt vor Ort als auch in einer Cloud laufen kann. Einzelne ausgewählte Funktionen kann der Kunde aber herauslösen und über eine Cloud digital mit anderen, z. B. mit Kunden oder Außendienstlern, vernetzen.

Damit bekommt er Flexibilität, Sicherheit und insgesamt das Beste aus zwei Welten.

mi: Alle Welt redet über Künstliche Intelligenz. Ist diese auch bei Ihnen ein Thema?

Bingler: Neben meiner Rolle als CEO der GUS bin ich seit über sechs Jahren Vorstand des Arbeitskreises ERP bei Bitkom. Wir beschäftigen uns dort aktiv mit der Auswirkung von KI auf ERP-Systeme. KI ist aktuell ein medial stark gehyptes Thema, obwohl es technisch überhaupt nicht neu ist. Ansätze für maschinelles Lernen gab es schon in den 1970er Jahren, nur haben wir heute eben auch die nötigen Rechenkapazitäten und die notwendigen Datenmengen für das Training der Modelle.

Auch für uns ist KI ein Thema. In unseren ERP-Systemen sind viele gut strukturierte Unternehmensdaten gespeichert. Über unsere Workflow-Engine protokollieren wir Daten zu vielen verschiedenen Geschäftsprozessen. Verknüpft mit externen Informationen lassen sich mit Hilfe von maschinellem Lernen so zum Beispiel Entscheidungsmodelle zur stärkeren Automatisierung von Prozessen generieren.

KI ist aber keine Out-of-the-box-Lösung, die man einschaltet und dann sofort nutzen kann. Vielmehr muss die KI immer mit den Daten des jeweiligen Unternehmens trainiert werden. Dazu ist eine hinreichend große Menge an Datensätzen erfolgsentscheidend. Ein Anwenderunternehmen, das vielleicht nur 100 große Aufträge im Jahr abwickelt, wird mit KI wahrscheinlich seine Absatzprognose nicht verbessern können.

Ob und wo ein Mehrwert von KI-Lösungen vorliegt, muss man also immer im Einzelfall prüfen. Es kommt auf die richtigen Szenarien an.

mi: Welche Trends sehen Sie, welche die IT und die Milchindustrie gleichermaßen in Zukunft prägen werden?

Bingler: Der Haupttrend ist ganz klar die Digitalisierung. Für Nachhaltigkeit, Qualitätsmanagement und Tierwohl können nur digitale Ansätze die nötige Transparenz schaffen und zugleich Prozesse effizienter machen. Unsere Aufgabe ist es, unsere Kunden so mit IT auszurüsten, dass sie die Anforderungen aus diesen Trends bewältigen können. Genau deswegen runden wir unser Portfolio auch fortlaufend ab.

Neue ERP-Lösung bei Käse Lehmann

IT-Fundament für weiteres Unternehmenswachstum

Mit traditionell hergestelltem Käse und neuen Käsesalat-Kreationen ist Käse Lehmann auf Wachstumskurs. Der Erfolg erforderte Anpassungen in den eigenen IT-Systemen: Komplexere Produktionsprozesse, individuelle Kundenwünsche, gesetzliche Anforderungen und anderes mehr kann das Traditionsunternehmen nun weitestgehend automatisiert abbilden und steuern – dank einer umfassenden Lösung für Enterprise Resource Planning (ERP). Damit sichert Käse Lehmann auch künftiges Wachstum ab.

Bereits in vierter Generation stellt das 1914 gegründete Familienunternehmen Käse Lehmann Käseprodukte her. Der Tra-

ditionsbetrieb mit Sitz in Markkleeberg bei Leipzig hat rund 60 Mitarbeiter und wird von Geschäftsführer Erik Lehmann geleitet. Zu den Spezialitäten von Käse Lehmann zählen vor allem Sauermilchkäse und seit einigen Jahren auch Käsesalate.

War die Geschäftsstrategie in den 1990er Jahren noch auf Großhandel und Handelsvertretungen ausgerichtet, verlagerte sich nach der Jahrtausendwende allmählich der Fokus: „Das Verhältnis von Aufwand zu Ertrag wurde immer ungünstiger. Daher haben wir 2010 beschlossen, uns auf unsere Kernkompetenz zu konzentrieren: die Käseherstellung“, sagt Erik Lehmann. Zur Kundenschaft gehören seither hauptsächlich die bekannten Handelsketten.

Starkes Wachstum mit breiterem Sortiment

Der Erfolg gibt Käse Lehmann recht: Das Geschäftsvolumen ist erheblich angewachsen. Zusätzlich zur traditionellen Sauermilchkäserei wurde 2014 der Bau einer zweiten Käserei-Betriebsstätte in Leipzig erforderlich. Die Zahl der Mitarbeiter in der Produktion wuchs um 20 auf über 30 an. Der Ausstoß des Familienbetriebs liegt heute bei mehr als 1.000 Tonnen pro Jahr – insgesamt verzeichnete Käse Lehmann in den letzten Jahren ein Wachstum von gut 50 Prozent. Dies hatte Auswirkungen auf die Unternehmens-IT: „Früher war IT bei uns kein großes Thema. Für die Warenwirtschaft hatten wir eine Eigenentwicklung genutzt. Um den Lagerbetrieb und die Preisbildung abzubilden, reichte dieses System auch aus“, sagt Geschäftsführer Lehmann.

Erfolg macht neue IT-Lösung erforderlich

Die Umstellungen in der Produktion brachten jedoch neue Anforderungen mit sich, die es zu bedienen gilt. So bietet Käse Lehmann etwa auf Kundenwunsch das Produkt „Fresh Pack“ mit geschnittenen und verpackten Käsescheiben an. „Fresh Pack war sozusagen das Startsignal für das Refreshing unserer IT. Hinzu kam, dass wir quasi als Nebenprodukt von Fresh Pack Käsesalate neu in das Sortiment aufgenommen haben. Diese haben sich schnell zum Verkaufsschlager entwickelt und bilden mittlerweile einen eigenständigen Produktbereich“, sagt Lehmann. „Mit dem Erfolg wurden die An-



In der Käserei Lehmann gehen traditionelle Herstellungsverfahren und moderne Produktionssteuerung Hand in Hand



Erik Lehmann ist Geschäftsführer von Käse Lehmann und führt das Familienunternehmen in vierter Generation

forderungen komplexer. So müssen wir beispielsweise Preisauszeichnungen nach Kundenwünschen vornehmen. Außerdem fallen wesentlich mehr Daten an als früher, da wir mehr Rohstoffe verarbeiten. Auf eine einfache Formel gebracht: Mehr Produkte – mehr Ausstoß – mehr Personal – mehr Daten.“ Darüber hinaus gilt es auch, gestiegene gesetzliche Anforderungen (Compliance) zu berücksichtigen: So müssen unter anderem alle verwendeten Rohstoffe rückverfolgbar sein.

Abschied von Inselsystemen

Alle diese Anforderungen in der bestehenden IT mit ihren verstreuten Insel-Systemen, Datenbanken, Excel-Tabellen und dem Warenwirtschaftsprogramm abzubilden, war keine Option. „Es wurde schnell klar, dass wir eine neue, zentrale Lösung brauchten, die alle benötigten Funktionen abbildet und zusammenführt“, sagt Erik Lehmann. „So kam nur eine Lösung für Enterprise Resource Planning (ERP) infrage.“

Um eine geeignetes ERP-System zu finden, erkundigten sich der Geschäftsführer und seinen leitenden Mitarbeiter bei Betrieben vergleichbarer Größe und Aufstellung. Nachdem sie vor Ort mehrere ERP-Installationen begutachtet hatten, kristallisierten sich schnell zwei Anbieter heraus, von denen die GUS Group mit ihrer GUS-OS Suite

SPEZIALITÄT SAUERMILCHKÄSE

1914 gründete Hermann Lehmann in Leipzig Käse Lehmann (www.kaeselehmann.com) – seitdem liegt der Schwerpunkt des Familienbetriebs auf der Herstellung von klassischem Sauermilchkäse. Hierbei entstehen in Handarbeit aus Sauermilchquark und weiteren Zutaten die Sorten „Der Blaue“ und „Weitsch“. Die kleinen Käserollen werden geformt, auf Horden gelagert, mit der Kultur versehen, mehrfach gestapelt, dann mit Frischluft versorgt und schließlich nach einer ersten Lagerzeit direkt vor Ort verpackt.

te schließlich das Rennen machte. „Die Entscheidung für die GUS-OS Suite hatte sehr viel mit den Praxisanwendungen zu tun, die wir gesehen hatten, und mit unseren Ansprechpartnern seitens der GUS-Group sowie deren langjährigem Know-how in der Lebensmittelindustrie. Den Ausschlag gab, dass wir sehr selbstständig mit dem System arbeiten können“, sagt Erik Lehmann. So lassen sich beispielsweise Tages-Reportings oder neue Formulare problemlos ohne Support-Hilfe erstellen. Vor allem bei schnell wechselnden Anforderungen im Betriebsalltag zeigt die Workflow-Engine der GUS-OS Suite ihre Stärken.

Kleine Chargen und häufiger Produktwechsel

Einen besonders wichtigen Beitrag leistet das Produktionsleitsystem, das Manufacturing Execution System (MES). „Durch das MES lassen sich unsere sehr kleinen Chargen und häufigen Produktwechsel IT-technisch bewältigen“, erklärt Erik Lehmann. „Oft wechseln Chargen alle zehn Minuten. Das MES sorgt dafür, dass die Produktionsprozesse trotz der rasch wechselnden Abfolgen stabil und schnell laufen. Die Mitarbeiter in der Produktion benötigen dafür keine IT-Kenntnisse, da das System eine einfache, selbsterklärende Benutzeroberfläche bietet: Sie starten einen Produktionsvorgang, geben die Menge ein und



Der Veggie-Dream für Sour Cream. Hydrosol.

Wunderbar cremig, frei von Zusatzstoffen und voll im Trend.

Mit Stabisol gelingt Ihnen die Herstellung einer veganen Alternative zu Sour Cream im Standardverfahren. Eine wirtschaftliche Lösung, die in Textur und Geschmack überzeugt.

Perfekt für Clean Label

Textur gezielt steuerbar

Für standardisierte Verarbeitung

hydrosol

THE STABILISER PEOPLE

Telefon + 49 / (0) 41 02 / 202-003
info@hydrosol.de, www.hydrosol.de



Für Käseaufschnittplatten werden Käsescheiben sorgfältig geschnitten und geprüft



Eines der beliebtesten Produkte aus dem Sortiment ist der Leipziger Käsesalat

schließen den Vorgang nach getaner Arbeit ab – alles per Mausklick.“

Käse Lehmann nutzte das rund zweijährige Umstellungsprojekt, um weitere interne Prozesse zu verschlanken und zu verbessern. Erik Lehmann nennt ein Beispiel: „Wir haben Kunden bei Käseaufschnittplatten immer freigestellt, ob sie weiße oder schwarze Platten haben wollten. Auch Strichcode, Verpackung und weitere Elemente waren frei wählbar. Dadurch ergab sich für die Produktion eine Vielzahl von Varianten, die wir nun dank des neuen Systems um gut 40 Prozent reduziert haben. Gleichzeitig haben sich auch der Arbeitsaufwand und die Verwechslungsgefahr im Produktionsprozess deutlich verringert.“ Darüber hinaus seien Compliance und Nachverfolgbarkeit der Zutaten gesichert: „Alle erforderlichen Informationen stellt das System innerhalb weniger Minuten auf Knopfdruck bereit – davon war sogar das Landesveterinäramt beeindruckt.“

Datenverarbeitung in Echtzeit

So profitieren seit 2019 von Büro bis Produktion alle Unternehmensbereiche von der GUS-OS Suite. Falls jemand in einem Bereich einmal krankheitsbedingt ausfällt, hat das Unternehmen trotzdem alles im Blick, da im System nun auch das Wissen und Erfahrung der Mitarbeiter steckt. So lässt

sich beispielsweise schnell eine neue Disposition erstellen. Im Lagerbereich werden Waren nun sofort erfasst und ihre Daten in Echtzeit verarbeitet. Besonders komfortabel: Das System unterstützt viele Prozesse, die vorher papiergebunden waren. Statt To-Do-Listen auszudrucken und abzuarbeiten, hat Käse Lehmann nun eine elektronische Produktionsplanung. Dadurch können die Mitarbeiter viel flexibler auf neue Produktions- und Auftragserfordernisse reagieren. Daten und Zahlen sind genauer, die Buchung ist automatisiert und durchgängig. Und wenn alles fertig etikettiert ist, drückt ein Mitarbeiter auf den Knopf und meldet: „Auftrag erledigt“.

In weiteren Ausbaustufen wird der Käse-Spezialist künftig auch die Wiegetechnik in das ERP-System einbinden und so Daten und Deklarationen für Produkte noch einmal verbessern. Darüber hinaus soll im Lager eine mobile Datenerfassung eingeführt und in die GUS-OS Suite integriert werden. „Die Weiterentwicklung zeigt, dass das System nicht nur leistungs-, sondern auch anpassungsfähig ist und eine agile Entwicklung erlaubt“, sagt Geschäftsführer Lehmann. „Vor allem für uns als kleines Unternehmen ist es dabei wichtig, dass der ERP-Anbieter unsere branchenspezifischen Prozesse versteht. Dies macht vieles einfacher.“

WELCHE VORTEILE BRINGT EIN ERP-SYSTEM?

- Ablösung verstreuter Inselsysteme
- Schnellere und stabilere Prozesse
- Feinere Granularität der Daten erzeugt qualitativ bessere Prozesse
- Mehr Flexibilität in der Produktionsplanung
- Effizientere Arbeitsabläufe durch Wegfall manueller Prozesse
- Weitgehend automatisiertes Arbeiten
- Bessere Compliance und Nachverfolgbarkeit:
Alle erforderlichen Informationen werden auf Knopfdruck bereitgestellt
- Mitarbeiter können ohne großen Schulungsaufwand gezielt in ihre jeweiligen Arbeitsschritte eingeführt werden

Personalentwicklung

Folge 3: Employer und Profession Branding – Attraktivität von Unternehmen und Branche steigern

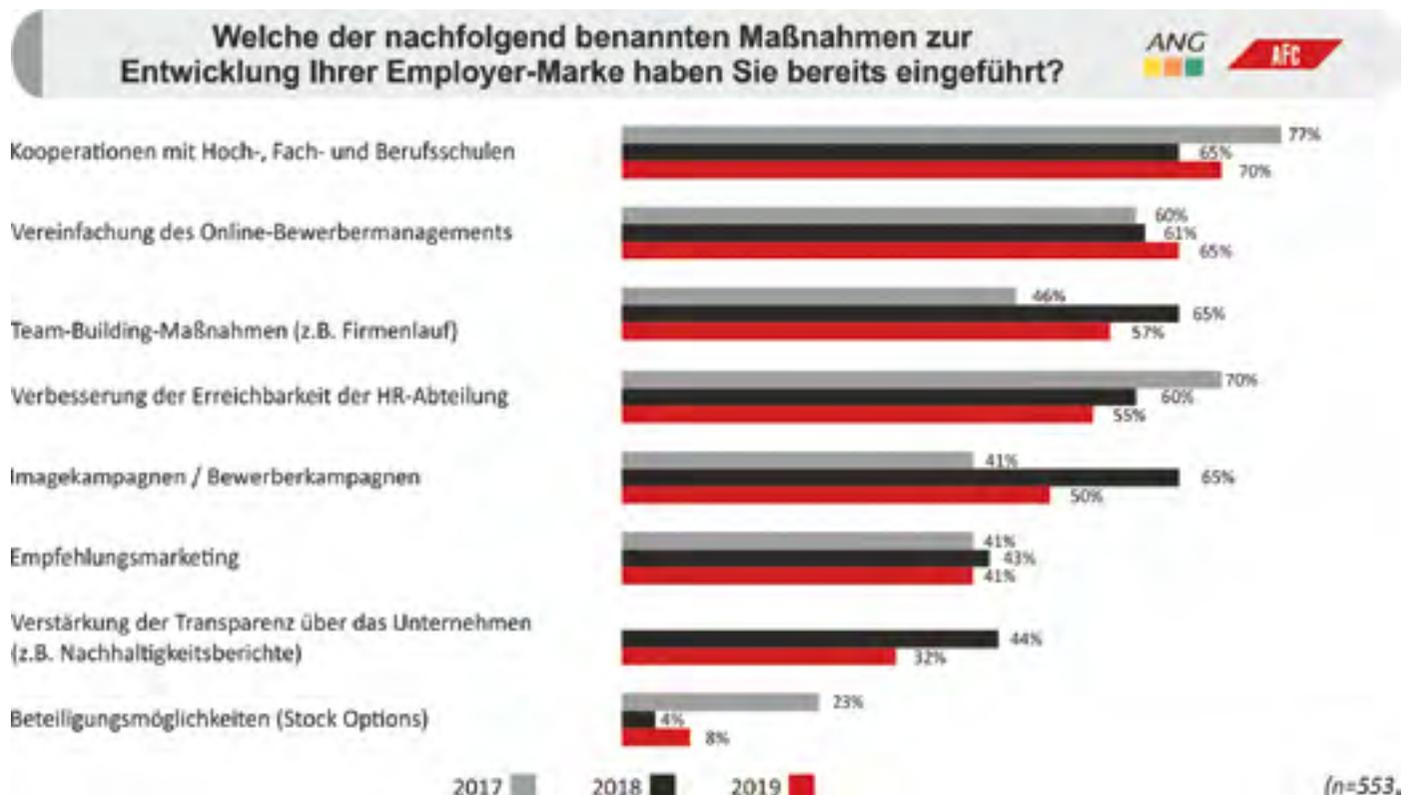


Unser Autor: Anselm Elles, Geschäftsführer AFC Personalberatung GmbH, Dottendorfer Straße 82, 53129 Bonn, Telefon: +49 (0)228 98579 0, anselm.elles@afc.net

In Zeiten des Fachkräftemangels gilt es den Nachwuchs zu sichern und Mitarbeiter zu halten. Daher setzen Unternehmen der Ernährungsindustrie neben der Entwicklung ihrer eigenen Arbeitgebermarke zunehmend auf sektorübergreifende Strategien, um die gesamte Branche attraktiver zu gestalten.

Auf der Basis der von der AFC Personalberatung GmbH, Bonn, bereits seit 2012 jährlich durchgeführten HR-Trendstudie haben AFC und die Arbeitgebervereinigung Nahrung und Genuss (ANG) 553

Personalverantwortliche in der Agrar-, Ernährungs- und Genussmittelindustrie im Herbst 2019 nach aktuellen Trends am Arbeitsmarkt befragt. Die Molkereindustrie berichtete bereits in den beiden vorhergehenden Folgen über Arbeiten 4.0 und Qualifizierung und Weiterbildung (Ausgaben Mai und Juni). Die vorliegende dritte Folge beschäftigt sich nunmehr mit dem aktuell wichtigen Thema des Employer und Profession Branding.



Für die Unternehmen der Lebensmittelindustrie kann das Zusammenspiel von Rekrutierung, Mitarbeiterentwicklung und -bindung nur funktionieren, wenn die erwünschten Mitarbeiter überhaupt zur Verfügung stehen und dauerhaft in der Branche arbeiten möchten. Aufgrund des demographischen Wandels und dem teilweise lückenhaften Kenntnisstand jüngerer Bewerber hinsichtlich beruflicher Potenziale und Perspektiven in der Lebensmittelbranche, wird es nur bedingt möglich sein, zukünftig den Bedarf an geeigneten Mitarbeitern zu decken. Hinzu kommt, dass infolge von Lebensmittelskandalen oder der Lokalisierung von Arbeitsplätzen im ländlichen Raum viele jüngere Bewerber die Attraktivität und Vielfalt der Lebensmittelbranche verkennen. Um auf derartige Themenstellungen reagieren zu können, potenzielle Bewerber auf die Branche aufmerksam zu machen und somit den Zugang zu Auszubildenden, Jungakademikern und Beschäftigten aus anderen Wirtschaftssektoren zu erhalten, reichen einzelbetriebliche Maßnahmen wie das Employer Branding kaum aus. Hier sind adäquate Strategien für ein ganzheitliches, branchenübergreifendes Profession Branding zunehmend gefragt.

Die meisten Unternehmen haben mittlerweile – bewusst oder unbewusst – Maßnahmen ergriffen, um ihre eigene Arbeitgebermarke zu entwickeln. Eine derartige Profilierung der Unternehmen erfordert zwingend ein umfassendes Konzept, welches konsequent umgesetzt, gelebt und ständig weiterentwickelt werden muss. Hierbei sind vor allem Authentizität und nachhaltige Markenwerte gefragt.

Bei der Umsetzung tun sich die Unternehmen allerdings nach wie vor schwer. Im Rahmen der AFC/ANG-HR Trendstudie stufen 70 Prozent der Befragten ihre umgesetzten Maßnahmen zum Employer Branding von befriedigend bis mangelhaft ein. Der Trend, der sich bedauerlicherweise seit nunmehr sieben Jahren konstatieren lässt, sollte von den Personalverantwortlichen ernst genommen werden. Hier ist offensichtlich ein langer Atem gefragt, ohne dass die Motivation nachlässt und die verfolgten Aktivitäten unterlassen werden.

Ein adäquates Employer Branding zu etablieren ist aufwändig. Die erforderlichen finanziellen und personellen Ressourcen für den Auf-

bau und die langfristige Pflege einer eigenen Arbeitgebermarke sind in kleinen und mittleren Unternehmen oftmals nicht sichergestellt. Daher können Angebote wie die des Kompetenzzentrums Fachkräftesicherung (KOFA) interessant sein, die mit Checklisten und Selbsttests eine erste Analyse der vorhandenen Aktivitäten ermöglichen. Mit Blick auf die finanziellen Ressourcen muss zudem bedacht werden, dass eine verbesserte Personalauswahl, eine höhere Passgenauigkeit der Bewerberinnen und Bewerber und eine geringere Fluktuation im Unternehmen mittelfristig zu sinkenden Personalkosten führen.

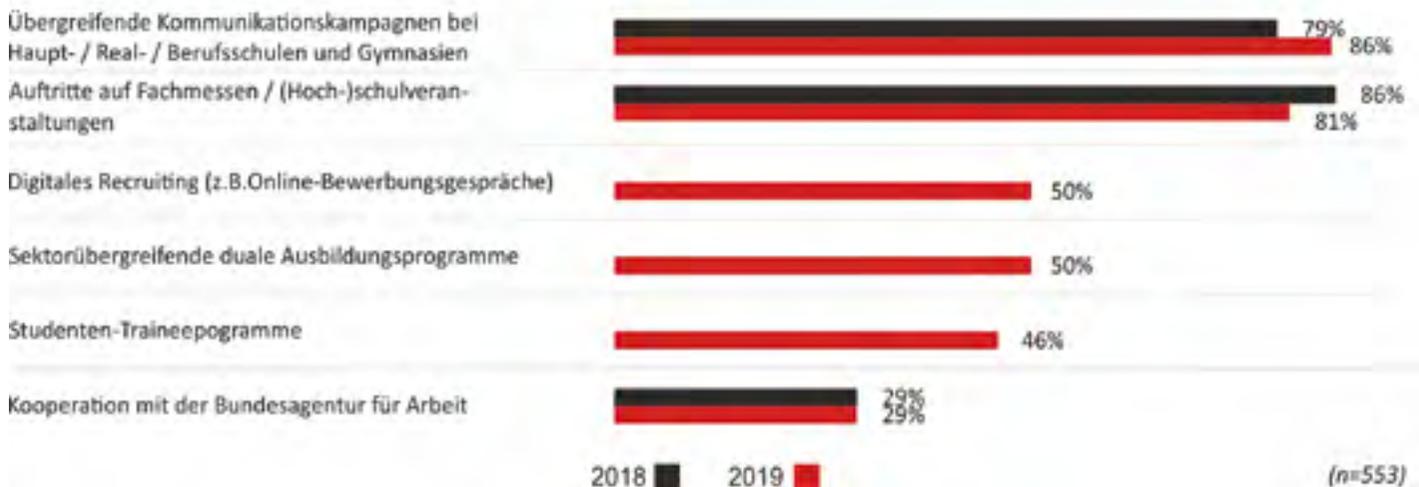
Befragt nach den bereits eingeführten Maßnahmen sind „Kooperationen mit Hoch-, Fach- und Berufsschulen“ in den letzten Jahren zumeist an erster Stelle genannt, auch aktuell mit 70 Prozent. Hier haben sowohl die Unternehmen als auch die involvierten (Hoch-)schulpartner über die Jahre dazugelernt. Angebot und Nachfrage ließen sich konstant angleichen und die Auszubildenden und Studierenden nehmen das Angebot zunehmend wahr. So können bei der Betreuung von Fach-, Bachelor- oder Masterarbeiten nicht nur betriebsinterne Fragestellungen mit Hilfe derartiger Maßnahmen gelöst, sondern auch potenzielle Nachwuchskandidaten gesichtet werden. Im Rahmen des Auftritts auf Karrieretagen der Schulen können bestehende Vakanzen im Lehr- und Berufseinstiegsbereich der Unternehmen aufgezeichnet werden. Die meisten Fach- und Hochschulen haben mittlerweile entsprechende Career Center eingerichtet, die hierbei behilflich sind.

Eine gezielte Aktivität des Employer Brandings, nämlich die „Vereinfachung des Online-Bewerbermanagements“, rückt im Jahr 2019 an die zweite Stelle mit 65 Prozent. Insgesamt ein Zeichen dafür, dass die Personalverantwortlichen den Zugang und die Kommunikation für die Kandidaten laufend verbessern.

Interessant erscheint, dass die „Team-Building-Maßnahmen“, wie z. B. die Teilnahme am Firmenlauf, mit 57 Prozent etwa gleich bewertet werden wie die „Verbesserung der Erreichbarkeit der HR-Abteilung“ (55 Prozent). Das mag daran liegen, dass „Team-Building-Maßnahmen“ zwar oftmals keine originär eigenständigen Aktivitäten des Unternehmens



Wenn ja, durch welche Maßnahmen lässt sich ein „Profession Branding“ unterstützen?



sind, sich aber sehr gut dazu nutzen lassen auf das Unternehmen, insbesondere im regionalen Kontext, aufmerksam zu machen.

Nicht gänzlich unerwartet ist die Nennung von 50 Prozent der „Image-/Bewerbekampagnen“. Derartige Maßnahmen sind ressourcenintensiv und insbesondere von kleinen- und mittelständischen Unternehmen nicht immer umsetzbar. Hier können sicherlich sektorübergreifende Kampagnenmodelle helfen. Fest steht, eine verbesserte Erreichbarkeit der HR-Abteilungen und die Durchführung von langfristig angelegten Image- bzw. Bewerbungskampagnen können nur mit ausreichenden Investitionen in das Personalmarketing erreicht werden. Voraussetzung dafür ist, dass die Top-Entscheider der Unternehmen die Relevanz von Employer Branding Strategien erkennen und das Thema zur Chefsache machen. Einen zusätzlichen Nutzen stiften Veröffentlichungen von entsprechenden Kurzberichten oder Testimonials teilnehmender Mitarbeiter auf der Unternehmenswebsite, die für Interessenten einsehbar sind. Hinreichende Bedingung dafür ist, dass die Unternehmenskultur stimmt, Geschäftsführung und Mitarbeiter an einem Strang ziehen und es eine glaubwürdige Arbeitgebermarke gibt.

Dass Möglichkeiten des „Empfehlungsmarketings“ mit 41 Prozent eher wenig genutzt werden, ist kaum nachzuvollziehen. Positive Bewertungen von z. B. Praktikanten oder die Teilnahme an überbetrieblichen Maßnahmen, wie beispielsweise Karrieretagen, lassen sich nahezu automatisch mit einer gut aufgestellten Personalpolitik verbinden.

Auftritte auf Fachveranstaltungen sind erprobte einzelbetriebliche Maßnahmen, die sich hervorragend auch branchenübergreifend auf Gemeinschaftsständen organisieren lassen.

Nicht nur potenzielle neue Mitarbeiter, sondern auch die begehrten MINT-Kräfte (Mathematiker, Informatiker, Naturwissenschaftler und Techniker) sowie die medienaffine digitale Generation Y und Z, orientieren sich bei der Arbeitgeberauswahl zunehmend am Auftreten infrage kommender Unternehmen. Wichtig ist hierbei zu verstehen, dass nicht mehr nur das Markenimage, die Produkte und Dienstleistungen bei der Bewertung im Vordergrund stehen. Branchenimage, Führungsstil, Wertschätzung, Karriereplanung oder die Vereinbarkeit von Beruf und Familie bleiben konstante Fragestellungen, die sowohl

einzelne Unternehmen als auch die gesamte Branche tangieren. Insbesondere bei den Young Professionals gehören die Agrar- und Ernährungsbranche zu den eher unbekanntem Arbeitgebern. Im Fokus des Profession Brandings steht daher nicht die Arbeitgebermarke, sondern die Branche als Ganzes. Dabei können die vielfältigen Ausbildungsberufe branchenübergreifend bekanntgemacht und die attraktiven Entwicklungsmöglichkeiten insbesondere im Kontrast zur akademischen Laufbahn in den Vordergrund gestellt werden.

Das gegenüber dem Vorjahr nochmals gesteigerte Votum der Studienteilnehmer in Höhe von 76 Prozent, dass „die Land- und Lebensmittelwirtschaft ein sektorübergreifendes ‚Profession Branding‘ notwendig hat“, lässt hier eindeutig aufhorchen.

Betrachtet man die entsprechenden Maßnahmen, werden „übergreifende Kommunikationskampagnen“ (86 Prozent) an erster Stelle genannt, gefolgt von den „Auftritten auf Fachmessen bzw. (Hoch-)schulveranstaltungen“ (81 Prozent).

Auftritte auf Fachveranstaltungen werden bereits einzelbetrieblich erfolgreich umgesetzt, gehören allerdings zu den aufwendigeren Aktivitäten des Employer Brandings. Daher erscheint es durchaus sinnvoll, derartige Maßnahmen im Rahmen von branchenübergreifenden Gemeinschaftsständen, z. B. unter der Ägide der ANG und der ihr angeschlossenen Arbeitgeberverbände, auf ausgewählten Absolventenkongressen oder an Fachhochschul- und Universitätsstandorten zu organisieren.

Erstmals sind die „Digitalen Recruiting Days“ abgefragt worden, bei denen es sich um Personalbörsen handelt, die in digitalen Foren organisiert werden und bei denen sich Kandidaten und Arbeitgeber matchen können. Es handelt sich hierbei um eine Aktivität, die nicht unbedingt einzelbetrieblich, sondern vielmehr branchenübergreifend für eine Vielzahl von Unternehmen organisiert wird und an der sich ausgewählte Fachhochschulen und Universitäten beteiligen können. Ein Votum von immerhin 50 Prozent lässt dies sinnvoll erscheinen. Auch die Benennung von „Studenten-Traineeprogrammen“ mit immerhin 46 Prozent lässt erwarten, dass in Kooperation mit ausgewählten Hochschulstandorten die einzelbetrieblichen Bemühungen durch branchenübergreifende Konzepte unterstützt werden sollten.

Gefährliche Keime in Molkereiprodukten

Studie im Auftrag der BWA Fachkommission
Lebensmittelsicherheit & Lebensmittelhandel

Die Keimmeldungen der letzten Monate (Listerien im Rohmilchkäse, Keime in der Milch, verunreinigtes Milchpulver, etc.) haben der gesamten Milchbranche nachhaltig geschadet und bei vielen Verbrauchern das Vertrauen in die Mopro-Herstellung erschüttert.

Unsere traditionsreichstes Lebensmittel Milch und Milchprodukte leidet unter dem Druck des Einzelhandels, wie auch durch die Billig-Preiserwartung der Konsumenten. Was sind die Ursachen und wie kann die Milchbranche dieses Ungleichgewicht mit gezielten Lösungen wieder in eine verlässliche Lebensmittelsicherheit bringen? Dieser komplexen Frage nachgehend, wurde eine Studie in mehreren Verarbeitungsbetrieben von den in beiden Märkten führenden Fachunternehmen Just in Air und ProPure – Protect unter Schirmherrschaft der BWA Fachkommission Lebensmittelsicherheit & Lebensmittelhandel durchgeführt. Ein Auszug der Untersuchungen wurde von der Fachkommission zur Veröffentlichung frei gegeben.

Die Untersuchungen verfolgten einen Hygiene – klimatische Ansatz während der Produktion, linear zu den Prozessabläufen. Dazu wurde das gesamte Prozessumfeld betrachtet, was sich graphisch betrachtet aus dynamischen Spannungsfeldern zusammensetzt:

Anzeige



AKTUELLE NEWS
aus der Milchwirtschaft!

Abgestimmtes Prozessumfeld

Produktqualität / Lebensmittelsicherheit

Gebäude- / Raumauslegung

Luftmanagement

Hygienemanagement

Prozessabläufe

= Nachhaltige Produktsicherheit

Das ureigenste Interesse der Lebensmittelsicherheit/Betriebshygiene (unter gegebenen baulichen Bedingungen) muss also die Verringerung und Vermeidung „nachteiliger Beeinflussung“ mikrobiologischer, aber auch klimatischer Risikopotentiale (oft die Ursache für hygienische Risiken) sein, die von Gebäude, Einrichtungen, Anlagen, aber auch von Personal und den Produkten selber ausgehen.

Welchen Stellenwert haben dabei die in vielen Betrieben outgesourceten Reinigungs- und Desinfektionsprozesse, welche als Zentrum einer nachhaltigen Lebensmittelsicherheit angesehen werden müssen?

Betrachtet man die einzelnen Prozessbereiche, wie die angrenzenden Bereiche als eigenes System, so ergeben sich schnell Hinweise darauf,

- wo Keime auftreten und wie Keime auch durch Klima begünstigt werden
- wie sie über die Luft und durch Prozesswege in das Produktionsumfeld und somit auch auf das Produkt gelangen können
- wie mit geeigneten Maßnahmen hygienische Risiken schon bei der Entstehung lokal minimiert werden können

- welche Maßnahmen **SOFORT**, **MITTELFRISTIG** und **LANGFRISTIG** zu einer deutlich erhöhten Lebensmittelsicherheit führen und Kosten nachhaltig senken.

Dazu kann mit einer einfachen Untersuchung linear zum Prozessablauf eine hygienische Risikountersuchung, auch in Anlehnung BCR/IFS, erfolgen, um mögliche Risiken schon im Vorfeld zu erkennen und geeignete Maßnahmen zu ergreifen, bevor Schaden entsteht.

Die Risikobewertung erfolgte nach standardisierten Erfassungs-Verfahren und bezog sich auf die direkten Prozessablaufbereiche (Reinbereiche) wie auch angrenzende Bereiche (Unreinbereiche), wie Hordenwäsche, Konfiskatraum, Korridore, etc. die einen oft unterschätzten (direkten) Einfluss haben.

Leitfaden zur Clusteruntersuchung der hygienischen Schwachstellen im Prozessablauf

- Produktionslogistik mit Produktionstechnik und Gebäudebeschaffenheit
- Prozessabläufe (z. B. Koagulator, Reifung, Kühlung, Konfektionierung, etc.)
- Prozesstechnik wie Reifelüftung, Slicer, Transportbänder, etc.
- Prozessumfeldtechnik, wie Kühlung, Lüftung, etc.
- Ablauf Reinigung/Desinfektion
- Mitarbeiterverhalten.

Abgestimmter Maßnahmenplan zur gezielten Risikominimierung

Nach Abschluss der hygieneklimatischen Prozessumfelddatenerfassung, können aus den Ergebnissen sichere Optimierungsmaßnahmen abgeleitet werden, die auch im Einklang mit den internen Anforderungen, wie Grenzwerten abgestimmt sind.

Anwendung von food protect, Prozessbereich Reifekammer

	Luftkeime	Vor Behandlung		Nach Behandlung	
		GKZ	H+S	GKZ	H+S
Messung	Messpunkt	[KbE/m ³]	[KbE/m ³]	[KbE/m ³]	[KbE/m ³]
1	Reifekammer, Probe 1	65	95	0	0
2	Reifekammer, Probe 1	70	90	0	0

	Oberflächenkeime	Vor Behandlung		Nach Behandlung	
		GKZ	H+S	GKZ	H+S
Messung	Messpunkt	[KbE/25cm ²]	[KbE/25cm ²]	[KbE/25cm ²]	[KbE/25cm ²]
1	Reifekammer, Probe 1	28	35	0	0
2	Reifekammer, Probe 1	32	38	0	0

Hygiene – Messung Luftkeimbelastungen

Hygiene – Messung Oberflächenkeimbelastungen

Visualisierung der Luftströmungsverhältnisse

Berücksichtigung angrenzende Bereiche

Linearer Prozessablauf & Medienlogistik

Zur erweiterten Hygieneabsicherung wurde der alternative Wirkstoff food protect mit BIO Gutachten der Fa. ProPure – Protect eingesetzt. Die Durchführung der Hygienisierung erfolgte in zwei Prozessbereichen, die nur grob gereinigt wurden. Die Bewertung wurde nach 30 Minuten Kaltvernebelung über ein spezielles Zweistoffdüsenystem durchgeführt.

Zusammenfassung

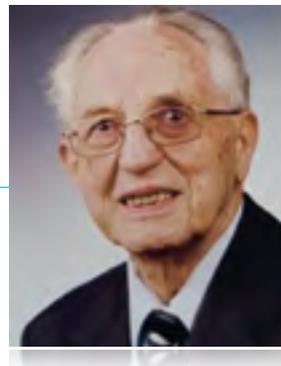
Durch eine gezielte Prozessumfeldanalyse konnten Risikobereiche klar definiert und daraufhin durch eine alternative Hygienetechnologie nachhaltig abgesichert werden. Die Hygieneabsicherung kann aufgrund der natürlichen Zusammensetzung des eingesetzten Wirkstoffes food protect während der Produktion eingesetzt werden, womit das höchste Kontaminationsrisiko senkt.

Anwendung von food protect, Prozessbereich Schneiden & Verpacken (S & V)

	Luftkeime	Vor Behandlung		Nach Behandlung	
		GKZ	H+S	GKZ	H+S
Messung	Messpunkt	[KbE/m ³]	[KbE/m ³]	[KbE/m ³]	[KbE/m ³]
1	S & V, Probe 1	10	45	0	0
2	S & V, Probe 2	15	50	0	0

	Oberflächenkeime	Vor Behandlung		Nach Behandlung	
		GKZ	H+S	GKZ	H+S
Messung	Messpunkt	[KbE/25cm ²]	[KbE/25cm ²]	[KbE/25cm ²]	[KbE/25cm ²]
1	Reifekammer, Probe 1	21	12	0	0
2	Reifekammer, Probe 1	18	12	0	0

Josef Kammerlehner – 100 Jahre



Der wohl bekannteste deutsche Käseexperte Josef Kammerlehner beging in diesen Tagen seinen 100. Geburtstag

Josef Kammerlehner konnte am 12. Juli 2020 seinen 100. Geburtstag feiern. Kammerlehner begann seinen Weg in der Milchwirtschaft 1936, war lange Zeit in der Praxis als Molkereibetriebsleiter und später als Lehrbetriebsleiter, Fachlehrer, Fachstudienrat, Fachberater und Gutachter tätig. Seit vielen Jahren schreibt er auf Ersuchen der Praxis und der Wissenschaft Fachbücher über Käse und dessen Herstellung. Zu nennen sind „Der Schnittkäse“, „Labkäse-Technologie“ Band I, II, Band I auch in finnischer Auflage, „Käsetechnologie“ Auflage 1, 2 und 3 sowie „Cheese Technology“. molkerei-industrie bat Josef Kammerlehner um eine Zusammenfassung seiner Erkenntnisse aus über acht Jahrzehnten in der Käsertechnik.

mi: Herr Kammerlehner, wie kamen Sie auf „Käse“ und wieso haben Sie Ihr Berufsleben dieser Produktkategorie gewidmet?

Kammerlehner: Mein Vater war Kritiker der damaligen deutschen Regierung und prognostizierte schon 1934 einen Krieg. Mir empfahl er einen krisenfesten Beruf in der Milchwirtschaft, denn auch in Notzeiten sind Butter und Käse immer gefragt. Nach Erreichen der Fachhochschulreife Ende 1936 folgte ich dem Rat meines Vaters und begann eine milchwirtschaftliche Ausbildung an der Staatlichen Molkerei Weihenstephan. Ich konnte an diversen Käsungsversuchen teilnehmen und mein Ausbilder, der Meistekäser Josef-Anton Ludwig, ließ mich schon bald selbständig arbeiten. Meine Neigung zum Käse hielt die ganze Zeit meines Berufslebens über an.

mi: Wo sehen Sie die Hauptprobleme beim Käsen in der heutigen Zeit?

Kammerlehner: So mancher Autor, oft auch ohne Kompetenz, publiziert Käsefachbücher mit Rezepturen zur Herstellung diverser Käsesorten. Wenn erfahrene Käser aus welchem Grund auch immer nicht verfügbar sind, werden teils viel zu wenig angelernte Ersatzkräfte eingesetzt. Dies kann zu allen möglichen Problemen führen. Das ist umgekehrt auch der Fall, wenn Käse in Haushalten selbst hergestellt wird – für mich eine Zumutung.

mi: Was würden Sie als Essenz aus Ihrem Wissen über Käse der Branche mitgeben?

Kammerlehner: Die Hersteller wie auch der Handel sollten die Verbraucher über die Bedeutung von Käse für die Ernährung besser aufklären [vgl. Käsetechnologie, 4. Auflage, S. 29 ff.; Milch und Milchprodukte in der Ernährung der Menschen, Kap. 3.3 „Käse“, Edmund Renner]. Mein täglicher Verzehr von Speisequark zum



Die aktuelle 4. Auflage von „Käsetechnologie“ fasst über acht Jahrzehnte Erfahrung des Autors in der praktischen Herstellung von Käse und der damit verbundenen Theorie zusammen

Ein Leben für die Käseerei

Josef Kammerlehner legte 1944 in Güstrow die Obermeisterprüfung ab und arbeitete seit 1946 als Betriebsleiter in der Milchwirtschaft, stets mit einem Fokus auf die Käseherstellung. 1948 machte er seinen Meister in Boos, 1956 wurde er dort Lehrbetriebsleiter. 1964 wurde er als Fachberater für Milchwirtschaft anerkannt und ging an die Staatliche Molkereischule Weißenstephan. Nach deren Schließung wurde Josef Kammerlehner an den Lehrstuhl für Lebensmittelverfahrenstechnik und Molkereitechnik versetzt. Hier wirkte er bis zu seiner Pensionierung als Fachstudienrat, Dozent und wissenschaftlicher Assistent sehr erfolgreich. Er wurde dafür mit der silbernen Ehrennadel der TU München ausgezeichnet. 200 Veröffentlichungen und zahlreiche Fachvorträge über Käsetechnologie bis zum Jahre 2002 bekunden die Aktivität von Josef Kammerlehner.

In den 1980er Jahren begann er, sich als Autor von Fachbüchern bevorzugt über Käseertechnik zu etablieren. Aktuell liegt die 4. Auflage des Fachbuches Käsetechnologie vor.

Frühstück und verschiedener Labkäsesorten zum Abendessen hat wohl einen wertvollen Beitrag für mein hohes Alter geleistet sowie einen rapiden Abfall meiner erworbenen Kenntnisse weitgehend verhindert.

Die Reifung, Lagerung und Behandlung von Käse bzw. ihre Verpackung sollten an fachkundige Dienstleister übertragen werden.

Die Hersteller von Standardkäse sind genötigt, brauchbare Methoden zur sichern Produktion und Steigerung der Ausbeute zu nutzen. Verfahren, die die ursprüngliche Charakteristik zu stark verändern, sollten dabei jedoch vermieden werden. Sonst würden Standardkäse ohne jedes typische Merkmal angeboten.

Die Hersteller von Käseersatzprodukten mögen darauf achten, dass die Konsumenten keinen Mangel an den nötigen Nährstoffen bekommen.

mi: Sind die Entwicklungen in der Käseertechnik/produktion inzwischen weitgehend abgeschlossen oder ist da noch etwas Bahnbrechendes zu erwarten?

Kammerlehner: Die Entwicklung der Käseertechnik/produktion ist bei Weitem noch nicht abgeschlossen. Trotz der vorhandenen kontrollierten und automatisch gesteuerten Käseanlagen sind immer noch Fortentwicklungen zu erwarten. Es werden weitere modifizierte Verfahren zur Herstellung von Käse und Käseimitaten bzw. gereifter Milchgele sowie von Zusatzstoffen, hier v. a. Kulturen, geschaffen.

mi: Herr Kammerlehner, vielen Dank. Bleiben Sie gesund und geistig aktiv – ad multos annos!

Endlich da! Der neue „Kammerlehner“

„Käsetechnologie“ aus der Feder des branchenbekannten Käseereiexperten Josef Kammerlehner ist ein wertvolles und empfehlenswertes Nachschlagewerk für alle Fachleute.

Jetzt bestellen unter:

fachbuch@blmedien.de

oder moproweb.de/kt2019



Das Buch beinhaltet auf 971 Seiten geballtes Wissen und richtet sich nicht nur an handwerkliche Käsehersteller und Großproduzenten, sondern auch an deren Forschung und Entwicklung sowie Zulieferfirmen. Es ist für Studenten, Lehrende und Wissenschaftler unentbehrlich.

Josef Kammerlehner, Käsetechnologie, Ausgabe 2019, 971 Seiten, ISBN 13-978-3-928709-23-1; 149,90 Euro (inkl. MwSt.) + 5 Euro Versandkostenpauschale.

Supply Chain Analytics in der Milchindustrie

Integrierte SCM-Suiten vs. Best-of-Breed Lösungen

(Foto: iStock)



Unsere Autoren: Prof. Dr. Matthias Lütke Entrup verantwortet als Partner der HÖVELER HOLZMANN CONSULTING GmbH, Düsseldorf (Telefon: +49 211 - 56 38 75 - 0, E-Mail: luetkeentrup@hoeveler-holzmann.com) den Bereich Supply Chain Management und ist Professor für Operations Management an der International School of Management in Dortmund.

David Stüve arbeitet als Consultant für die HÖVELER HOLZMANN CONSULTING GmbH, Düsseldorf und ist spezialisiert auf Supply Chain Management Software (Telefon: +49 211 - 56 38 75 - 41, E-Mail: stueve@hoeveler-holzmann.com).

Hoher Preisdruck, steigende Produktvielfalt sowie sich ändernde Verbraucheranforderungen und Rechtsvorschriften zur Lebensmittelsicherheit sind nur einige der Herausforderungen in der wettbewerbsintensiven Milchindustrie. Die Implementierung von Supply-Chain-Management (SCM)-Software bringt entscheidende Vorteile, um sich auch in Zukunft im Wettbewerb durchsetzen zu können.

Mithilfe von Softwarelösungen können Unternehmen verfügbare Daten analysieren und für eine bessere Planung und Au-

tomatisierung von Prozessen innerhalb der Lieferkette nutzen. So kann moderne Software beispielsweise den Verderb von Milchprodukten reduzieren. Viele Molkereien arbeiten bei der Planung ihrer Lieferkette allerdings noch immer mit Excel-Tabellen. Das macht es schwer, schnell auf dynamische Marktbedingungen zu reagieren. Durch die Digitalisierung der Supply Chain können Unternehmen intelligente und automatisierte Abläufe aufbauen, um mehr Kontrolle und Transparenz über die gesamte Lieferkette hinweg zu schaffen. Dadurch erreichen Unternehmen in der Milchindustrie eine bessere Planung ihrer Aktivitäten

in der dynamischen Branche und steigern die Leistungsfähigkeit der Supply Chain.

Durch SCM-Software automatisieren Unternehmen mithilfe innovativer mathematischer und statistischer Verfahren Entscheidungen auf strategischer, taktischer und operativer Ebene und optimieren ihre Prozesse. Auf der strategischen Ebene werden langfristige Entscheidungen über die Konfiguration der Lieferkette getroffen. Hier werden u. a. Produktions- und Lagerstandorte festgelegt. Auf der taktischen Planungsebene findet eine Synchronisierung von Absatzplanung und mittelfristiger Produktionsplanung statt. Die Bestandspla-

nung wird ebenfalls auf dieser Ebene durchgeführt. Innerhalb der operativen Planung werden die mittelfristigen Planungen in konkrete Produktions- und Distributionspläne heruntergebrochen.

Anbieterüberblick

Eine große Herausforderung bei der Implementierung von Supply Chain Analytics liegt in der Identifizierung geeigneter Softwareanbieter. Hierbei kann zwischen Anbietern von integrierten SCM-Suiten und Best-of-Breed Lösungen unterschieden werden. Bei SCM-Suiten handelt es sich um Komplettlösungen, die nahezu alle Prozesse entlang der Lieferkette abdecken. Die Lizenz- und Implementierungskosten dieser Softwarelösungen sind meist im siebenstelligen Bereich, allerdings können Kunden hier auch nur einzelne Module anstelle des gesamten Pakets erwerben. Anbieter wie Kinaxis, JDA, e2open und OM Partners gehören dieser Kategorie an. Best-of-Breed Lösungen hingegen decken nicht die gesamte Lieferkette ab, sondern sind spezialisierte Softwarelösungen für bestimmte Herausforderungen. Dieses führt auf der einen Seite zu zusätzlichen Schnittstellen, auf der anderen Seite sind diese Softwarelösungen aber im Regelfall nicht nur günstiger als die Komplettpakete, sondern können den SCM-Suiten auch qualitativ in einzelnen Bereichen überlegen sein.

Die Software des Anbieters Optimity unterstützt dabei, Angebot und Nachfrage in



Moderne Software kann den Verderb von Milchprodukten reduzieren (Foto: istock)

Einklang zu bringen. Dies ist angesichts der steigenden Produktvielfalt auf der Angebotsseite keineswegs trivial. Konsumenten ernähren sich zunehmend gesundheitsbewusst und das Interesse an ökologisch nachhaltig produzierten Produkten ist gestiegen. Molkereien haben daher ihr Produktportfolio angepasst und Produkte wie z. B. gentechnik- und laktosefreie Milch oder Biomilch ins Sortiment aufgenommen. Die Lösung des Anbieters hilft dabei, die steigende Komplexität durch das größere Angebot zu bewerkstelligen. Die Software kann die Lieferkette

mit allen Kapazitätsbeschränkungen (Haltbarkeiten, Reifezeiten, etc.) modellieren und mithilfe mathematischer Optimierungsverfahren Produktionskapazität und Nachfrage effizient miteinander koordinieren. Zudem ist die Milchindustrie regelmäßig durch eine Push-Pull Supply Chain gekennzeichnet. Die Software ermöglicht Unternehmen fest kontrahierte Abnahmen von Milch mit dem Milchbedarf von Fertigwaren abzugleichen, Überhänge und Fehlmengen zu ermitteln und Lösungsvorschläge zu bewerten. Auch die Planungssoftware von FuturMaster un-



Eine Digitalisierung der Supply Chain baut intelligente und automatisierte Abläufe auf (Foto: istock)

terstützt Unternehmen der Milchindustrie bei der Koordination von Nachfrage und Produktion. Das Tool versetzt Molkereien in die Lage auch Nachfragespitzen, wie z. B. von Käseprodukten an Weihnachten, präziser zu prognostizieren. Die Software des Anbieters stellt sicher, dass die richtigen Produkte zur richtigen Zeit produziert werden und die Ware bedarfsgenau im Regal liegt. Dadurch kann der Verderb von Milchprodukten bei konstantem Servicelevel für den Kunden wesentlich reduziert werden. Durch den IT-Dienstleister Toolsgroup ist es möglich den Effekt von Wetter und Saisonalität in die Nachfrageprognose einzubeziehen. Durch Machine Learning und Betrachtung vieler verschiedener Parameter können Nachfrageschwankungen durch das Wetter besser prognostiziert werden und saisonale Muster besser erkannt werden. Des Weiteren kann die Softwarelösung des Anbieters basierend auf einer Clusteranalyse vergangener Werbeaktionen die Planung zukünftiger Aktionen für Molkereien erheblich erleichtern. Die verbesserte Nachfrageprognose bringt für Molkereien große Vorteile mit sich. Absätze steigen an, der Lagerbestand kann reduziert werden und dem Endkonsumenten im Supermarkt stehen frischere Produkte zur Auswahl. Außerdem wird der Verderb von Lebensmitteln gemindert und zusätzliche Transportkosten durch Expresslieferungen können gespart werden. Auch mit

der Softwarelösung von Infor können Unternehmen der Milchindustrie besser auf saisonale Schwankungen reagieren und Lebensmittelverderb vermeiden. Darüber hinaus beinhaltet die Software Funktionen im Qualitätsmanagement wie die Erfassung von Testergebnissen. Zudem ist die Zurückverfolgung von Endprodukten mit der Lösung des Anbieters möglich. So kann u. a. auch der Verbleib verunreinigter Produkte geklärt werden. Die Software von Demand Solutions dient Unternehmen nicht nur zur Prognose der Nachfrage, sondern kann auch für Analyse Zwecke genutzt werden. Aus den gewonnenen Informationen (z. B. umsatzstärkster Joghurt pro Kunde/Region) können effektivere Marketingmaßnahmen abgeleitet werden. Darüber hinaus ermöglicht die Software des IT-Dienstleisters Molkereien eine effiziente Produktionsplanung unter Berücksichtigung begrenzter Personal- und Maschinenkapazitäten. Durch die Planungssoftware von QAD Dynasys gewinnen Molkereien mehr Transparenz und Kontrolle entlang ihrer Lieferkette. Infolgedessen wird das Bestandsmanagement erheblich erleichtert. Bei konstantem Servicelevel für den Kunden kann der Bestand heruntergeschraubt und Notfallbestellungen können verringert werden. Das Tool kann ebenso Reifezeiten von Käse abbilden. Auch BluJay Solutions hat eine SCM-Software für höhere Transparenz entlang der Lieferkette entwickelt.

Mit der Software des Anbieters können Unternehmen der Milchindustrie Bestände in Echtzeit verfolgen. Zudem gibt die Software Einblick in die Warenbewegungen zwischen den verschiedenen Stufen der Supply Chain. Supermarktketten neigen dazu, große Aufträge mit kurzer Vorlaufzeit zu erteilen. Das Tool des Anbieters sorgt trotz wachsender Produktvielfalt in der dynamischen Milchindustrie für eine bessere Kontrolle über die Bestände in der Lieferkette. Der Softwareanbieter Aptean stellt effiziente Abläufe in der Produktion sicher. Bei Berücksichtigung von Material- und Maschinenkapazitäten über alle Produktionsstufen und Artikel hinweg unterstützt das Tool eine optimale Nutzung der zur Verfügung stehenden Ressourcen. Auch reihenfolgeabhängige Rüstzeiten werden durch die Lösung des Anbieters einkalkuliert. Zudem berechnet die Software Kennzahlen über den Produktionsprozess, so dass die Produktivität kontinuierlich optimiert werden kann. Rockwell Automation bietet Molkereien zahlreiche Möglichkeiten zur Prozessoptimierung für die Produktion von Milchprodukten. Die Software ermöglicht Unternehmen in Echtzeit auf Produktionsdaten zuzugreifen und hilft dabei, Ineffizienzen in der Produktion zu identifizieren und diese aufzuheben. Durch intelligente Produktionssteuerung können der Materialverbrauch verringert und Produktumrüstungen beschleunigt werden. Zudem



SCM-Softwarelösungen sollten vor der Implementierung gründlich begutachtet werden (Foto: istock)

fördert die Software eine optimale Auslastung der Anlagen, um Produktionsziele zu erreichen. Die Lösung des IT-Dienstleisters kann ebenfalls zu einer Reduktion des Energieverbrauchs beitragen. Durch die Abbildung von Blockplanungslogiken verbessert das System des Anbieters den Materialfluss von Unternehmen. Wenn beispielsweise eine bestimmte Joghurt-Rezeptur gerüstet wird, werden alle Artikel produziert. Das Prozessleitsystem von ProLeIT stellt eine weitere Lösung zur durchgängigen Prozessautomatisierung für die Milchindustrie dar. Der Anbieter deckt u. a. Funktionen für die Molkeverarbeitung und für das Silomanagement wie auch zur Steuerung von Abfüllanlagen für die Herstellung von Trinkjoghurt ab. Zusätzlich dient das System der kontinuierlichen Analyse von Produktionsprozessen zur Identifizierung von Optimierungspotentialen.

Auch wenn das Optimierungspotenzial durch SCM-Software unbestritten ist, sollten die Softwarelösungen der IT-Dienstleister vor der Implementierung gründlich begutachtet werden. Externe Expertise ist in diesem Bereich hilfreich, da die große Anzahl an Dienstleistern und Produkten schnell unübersichtlich werden kann. Der SCM-Softwaremarkt ist intransparent, wodurch die Suche nach einem geeigneten Tool erschwert wird. Damit das Transformationsprojekt zu einem Erfolg wird, sollten neben der Zusammensetzung der Kosten weitere Faktoren wie die Integration einzelner Module oder die Notwendigkeit kundenspezifischer Anpassungen geprüft werden. Die vorgestellten Anbieter verstehen sich als beispielhafte Auswahl und nicht als vollständiger Marktüberblick. Zusätzlich ist zu beachten, dass die Softwarelösungen der Anbieter mehr Funktionen abdecken als hier aufgeführt. Als nützliche Informationsquellen für die Recherche geeigneter SCM-Software dienen die Marktforschungsergebnisse von Gartner oder die „SCM IT Subway Map Europe“ auf <http://www.itsubwaymap.com/>. Zusätzlich bietet die Website <https://www.softguide.de/> ein Verzeichnis spezialisierter Softwarelösungen für die Milchindustrie.

NACHRICHTEN

> GEA

Meilenstein in puncto Verdichtereffizienz

Der Verdichter GEA Bock HGX44e CO₂ für das natürliche Kältemittel CO₂ (R744) setzt lt. Hersteller einen Meilenstein für industrielle Tiefkühlanwendungen in der Lebensmittelindustrie. Der CO₂-Verdichtereffizienzgrad liegt im Vergleich zu marktüblichen Verdichtern mindestens 6 % höher.

Die Maschine zeichnet sich aus durch erweiterte Betriebsbedingungen, z. B. optimierte Heißgasabtauung und erweiterten Frequenz- sowie Temperaturbereich mit Verdampfungstemperaturen von - 50 bis - 15 °C und Verflüssigungstemperaturen bis zu +15 °C.

> ZDM-Verbandstag verschoben

Corona-Auflagen lassen Veranstaltung in gewohnter Qualität nicht zu

Der ZDM hat sich aufgrund der besonderen Verantwortung als Veranstalter eines Verbandstages mit mehr als 200 Teilnehmenden entschlossen, den diesjährigen großen Verbandstag am 25. und 26. September nicht durchzuführen.

Das erfolgreiche Veranstaltungsformat, bei dem Networking, Ehrungen und fachliche Weiterbildung in einem auf Nähe basierenden angenehmen Umfeld geboten werden, kann derzeit nicht durchgeführt werden. Es ist auch nicht klar, ob solche Veranstaltungen in diesem Jahr überhaupt durchgeführt werden dürfen, weil mögliche Vorgaben der jeweiligen Landkreise nicht einzuhalten wären.

Die ZDM-Vertreterversammlung wird am Freitag, den 25. September 2020, als Videokonferenz durchgeführt.

Der nächste große ZDM-Verbandstag findet vom 18. bis 20. Juni 2021 in Weingarten statt. Das Programm der Fachtagung bleibt erhalten. Die Deutsche Molkerei Akademie hat alle Veranstaltungen für 2020 abgesagt. zdm-ev.de



Anzeige

Tel.: +49 38826 88780
www.hst-homogenizers.com

Homogenisatoren und Anlagentechnik

Energiesparend, qualitätssicher
und flexibel

 **HST**
KRONES GRUPPE

UV-Insektenfanglampen

Wie funktioniert es und was ist zu beachten?



Unser Autor: Thomas F. Voigt, Sachverständiger für Schädlingsbekämpfung; email: mcpc@t-online.de

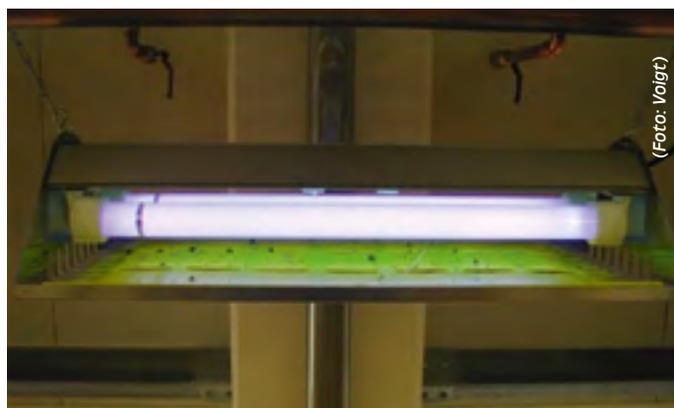
Da fliegende Insekten tagaktiv sind, weiß man aus deren Biologie, dass diese sich mit Hilfe des Sonnenlichtes orientieren und damit auch navigieren. Dieses biologische Verhaltensmuster hat man bei der Prophylaxe und Bekämpfung von fliegenden Insekten in Form von UV-Insektenfanglampen genutzt. Hier werden bestimmte Lichtwerte eingesetzt, die eine magische Anziehungskraft auf diese Insekten haben und fliegende Insekten so auch in Molkereibetrieben mit einer Mischung aus Biologie und High-Tech zuverlässig eliminiert werden können.

Licht ist nicht gleich Licht!

Licht ist definiert als eine elektromagnetische Strahlung mit einer sehr kurzen Wellenlänge. Dient es zur Beleuchtung menschlicher Lebensräume, strahlt es in einem Spektralbereich um 400 bis 700 Nanometer (nm), im sogenannten sichtbaren Spektralbereich, das auch als weißes Licht bezeichnet wird. Das Sonnenlicht hingegen ist ultraviolettes (UV) Licht, das sich im nicht sichtbaren Spektralbereich befindet und in die drei Bereiche UVA, UVB und UVC Licht mit unterschiedlichen Wellenlängen eingeteilt ist. Aus der Biologie der fliegenden Insekten weiß man, dass diese für ihr Verhalten UVA Licht mit einer Wellenlänge von 315 bis 400 nm nutzen. Und nach langjährigen Versuchen konnte sogar festgestellt werden, dass der für fliegende Insekten attraktivste Spektralbereich zwischen 340 und 380 Nanometer liegt, der exakt in diesen UV-Insektenfanglampen hergestellt wird.

Wie funktionieren die UV-Leuchtstoffröhren?

Das zentrale Element einer Leuchtstoffröhre ist zunächst erst einmal eine gasdichte Glasröhre, die eine kleine Menge an Quecksilber und ein träges Gas, normalerweise Argon, enthält. Die Innenwandung der Röhre ist mit einem Phosphorgemisch beschichtet und an den Röhrenden befindet sich jeweils eine Elektrode. Wird die Röhre nun eingeschaltet, also Strom zugeführt, bewegen sich Elektronen sowie angeregte Atome durch die Röhre und kollidieren da-



bei mit Quecksilberatomen. Die so angeregten Quecksilberatome erzeugen dann das für uns nicht sichtbare, aber für Fliegen hoch attraktive UVA Licht.

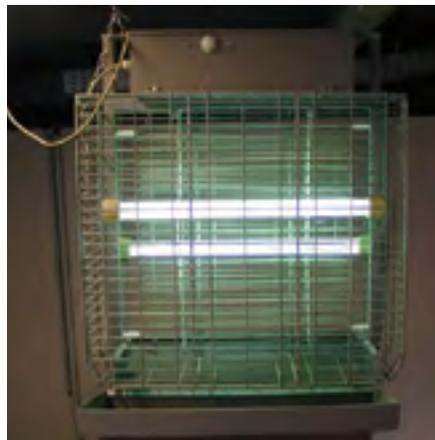
Das Licht alleine fängt noch keine Fliegen!

Das Licht, das für fliegende Insekten hochattraktiv ist, war gefunden. Aber auch das UVA Licht alleine kann keine Fliege festhalten oder gar vernichten, also musste noch ein System gefunden werden, das die so angelockten Fliegen eliminiert. Erster Schritt in dieser Richtung waren UV-Lampen mit einem Spannungsgitter. Die vom UVA Licht angelockten Fliegen passierten dieses mit geringer Stromstärke geführte Hochspannungsgitter und zerbarsten durch den hier erzeugten Stromschlag. Zwar funktionierten diese Gerätetypen der ersten Generation sehr zuverlässig und effizient, hatten aber mit einem für Lebensmittelbetriebe nicht vertretbarem Problem zu kämpfen, denn es bestand immer die Gefahr, dass während dem Zerbarsten Insektenfragmente unkontrolliert umherflogen und Lebensmittel kontaminieren konnten. Lösung des Problems sollten seitlich an den Geräten der zweiten Generation angebracht-

te Auffangschalen sein, in denen die Insektenfragmente aufgefangen wurden. Funktionierte zwar so weit, aber eine Garantie, dass wirklich keine Fliegenfragmente unkontrolliert umherflogen oder per Luftzug aus der Auffangschale geweht werden, konnte keiner geben. Erschwerend hinzukam, dass man aufgrund des Zerplatzens der Insekten nicht mehr erkennen konnte, um welche Insektenart es sich handelt und somit eine eindeutige Identifizierung der jeweiligen Insektenart nicht möglich war. Für sensible Bereiche wie Pharma und Lebensmittel waren diese Lampentypen nicht wirklich geeignet. Die neue Lösung ließ nicht lange auf sich warten und bestand darin, dass man die Hochspannungsgitter gänzlich entfernt und durch Klebefolien ersetzt hatte. Jetzt bei den UV-Insektenfanglampen der dritten Generation gab es kein Zerbersten sowie unkontrolliert umherfliegende Insektenfragmente mehr, jetzt blieben die durch das UVA Licht angelockten Insekten auf beleimten Flächen kleben. Allerdings, und das macht die Sache etwas teurer, müssen hier Spezialleime eingesetzt werden, denn normale Leime verlieren unter UVA Bestrahlung sehr schnell ihre Klebrigkeit.

Was ist in puncto Sicherheit zu beachten?

In feuchten und nassen Umgebungen, wie man sie häufig in Lebensmittelbetrieben findet, sollten spritzwassergeschützte UV-Insektenfanglampen zum Einsatz kommen. Während man in einem staubigen Umfeld, was z. B. in der Molkerei Industrie weniger der Fall ist, eher an staubgeschützte Geräte zu denken ist. Als dritter Sicherheitsfaktor sollte der Bruchschutz von Röhren nicht außer Acht gelassen werden. Die Röhren werden hierzu mit einem Teflonüberzug überzogen, der verhindert, dass bei Platzen der Röhre Glassplitter umherfliegen. Inwieweit die Geräte gegen feste Fremdkörper und gegen Wasser geschützt sind, wird mit dem sogenannten „IP-Code“ angegeben, der aus zwei voneinander unabhängigen Ziffern besteht und in den technischen Beschreibungen zu finden



Das Aufmacherfoto zeigt eine UV-Insektenfanglampe der 3. Generation; hier im Bild ein Gerät der 2. Generation (Foto: Voigt)

ist. Zum Beispiel ist IP 66 der höchst mögliche Sicherheitsstandard gegen Staub und Wasser. In der Tabelle sind die verschiedenen bei UV-Insektenfanglampen möglichen Schutzstufen dargestellt.

Eine Sonderform in puncto Sicherheit sind explosionsgeschützte Röhren. In Bereichen, in denen brennende Gase und Dämpfe sowie Stäube in größeren Mengen auftreten und sich mit Luft oder Sauerstoff vermischen besteht Explosionsgefahr. In diesen Bereichen müssen explosionsgeschützte UV-Geräte verwendet werden, um interne Zündquellen in den UV-Geräten, welche die explosive Atmosphäre entzünden könnten, zu vermeiden. Die Thematik Explosionsschutz in Verbindung mit UV-Geräten ist sehr komplex und kann hier nicht weiter vertieft werden.

Installation und Anschaffung – Was ist zu beachten?

In der Regel müssen diese Lampen vom jeweiligen Lebensmittelbetrieb gekauft werden, was über den Schädlingsbekämpfer aber

IP: International Protection	Schutz gegen feste Fremdkörper	Schutz gegen Wasser
IP 0	Kein Berührungsschutz, kein Schutz gegen feste Fremdkörper	kein Wasserschutz
IP 1	Schutz gegen großflächige Berührung mit der Hand, Schutz gegen Fremdkörper mit $\varnothing > 50$ mm	Schutz gegen senkrecht fallende Wassertropfen
IP 2	Schutz gegen Berührungen mit den Fingern; Schutz gegen Fremdkörper mit $\varnothing > 12$ mm	Schutz gegen schräg fallende Wassertropfen (beliebiger Winkel bis zu 15° zur Senkrechten)
IP 3	Schutz gegen Berührungen mit Werkzeug, Drähten o.ä. mit $\varnothing > 2,5$ mm; Schutz gegen Fremdkörpern $\varnothing > 2,5$ mm	Schutz gegen Wasser aus beliebigem Winkel bis zu 60° aus der Senkrechten
IP 4	Schutz gegen Berührungen mit Werkzeug, Drähten o.ä. mit $\varnothing > 1$ mm; Schutz gegen Fremdkörpern $\varnothing > 1$ mm	Schutz gegen Spritzwasser aus allen Richtungen
IP 5	Schutz gegen Berührung; Schutz gegen Staubablagerungen im Inneren	Schutz gegen Wasserstrahl (Düse) aus beliebigem Winkel
IP 6	Vollständiger Schutz gegen Berührung; Schutz gegen eindringen von Staub	Schutz gegen vorübergehende Überflutung
IP 7	X	Schutz gegen Wassereindringungen bei zeitweisem Eintauchen
IP 8	X	Schutz bei dauerndem Eintauchen

NACHRICHTEN

> Leadec und GETEC

Strategische Partnerschaft

GETEC und Leadec wollen gemeinsam an der grünen Fabrik arbeiten (Foto: Leadec)

Die Industriedienstleister GETEC Group und die Leadec-Gruppe starten eine globale Kooperation. Ziel ist es, die gemeinsamen Kunden auf ihrem Weg zur „Grünen Fabrik der Zukunft“ mit ganzheitlichen und nachhaltigen Energielösungen sowie innovativen Modernisierungs- und Instandhaltungskonzepten aus einem Guss zu unterstützen.

Leadec und GETEC bündeln in der Zusammenarbeit ihre Stärken, um zusätzliche Potenziale bei den gemeinsamen Kunden zur Optimierung der Energielösungen und Anlagen hin zu mehr Nachhaltigkeit, Effizienz und Digitalisierung zu heben. GETEC ist One Stop Shop für nachhaltige und effiziente Energielösungen, die auf die Bedürfnisse des Kunden abgestimmt sind. Leadec bringt seine Betreiberkompetenz im technischen Facility Management und für Produktionsanlagen rund um die präventive Instandhaltung und nachhaltige Modernisierung von Maschinenparks ein.

> Sekundärprozess-Pumpen

Molkereien brauchen mehr als nur Milchpumpen

Die Entwicklung in der Milchwirtschaft prägt auch die Anforderungen an Pumpen: Immer größere Molkereibetriebe brauchen zunehmend Pumpen größerer Leistung, nicht nur im Prozess selbst, sondern auch in den Sekundärprozessen. Dafür hat Grundfos ein Produktportfolio, das in der Breite (konstruktive Vielfalt) und Tiefe (Werkstoffvarianten, Leistungsstufen) einzigartig ist: Erprobte Lösungen zur Wassergewinnung und -verteilung, für die Wasseraufbereitung und -wiederverwendung, technisches Equipment zur Unterstützung der Dampferzeugung bzw. für Kühlsysteme, nicht zuletzt für Reinigungs- und Desinfektionsprozesse bis hin zur Abwasserreinigung. Das Unternehmen verfolgt eine One-shop-Philosophie, um Anwendern, die häufig mehrere solcher Kreisläufe betreiben, die Auswahl zu erleichtern. Grundfos weist gerade für den Bereich der Wasserförderung auf die Bedeutung drehzahlverstellbarer Druckerhöhungsanlagen hin.

Aufgrund der in aller Regel automatisierten Prozesse ist smarte Technik gefragt: Die Pumpen müssen netzwerkfähig sein, sich in die Prozessleittechnik integrieren lassen. Mit seinem iSolutions-Konzept offeriert Grundfos dem Betreiber kostenreduzierende Mehrwerte wie Echtzeit-Überwachung, Fernsteuerung, Fehlerprognosen und Systemoptimierungen. **grundfos.com**

auch über Fachhandel möglich ist, wobei verschiedene Dienstleister diese Geräte auch im Leasing vertreiben. Vorab ist ferner zu klären, ob diese Geräte als Stand-, Wand- oder als freihängendes Gerät mit ein- oder zweiseitiger Lichtabstrahlung genutzt werden soll. Natürlich müssen bei der Auswahl des Gerätetyps auch die jeweiligen Räumlichkeiten berücksichtigt werden. Zu bedenken ist immer, dass die Wirksamkeit solcher UV-Lampen von der Platzierung im Raum, von der Anzahl der installierten Geräte, von der Gesamtleistung und von der Qualität der verwendeten Röhren abhängig ist. Werden die Geräte falsch gehängt, können sie das Gegenteil bewirken und Fliegen von draußen in den Betrieb hinein locken. Bei der Installation sollten die folgenden Fragen korrekt beantwortet werden:

Ist sichergestellt, dass die UV-Geräte abends nicht ausgeschaltet werden, also durchgehend in Betrieb sind?

Wieviele Quadratmeter Grundfläche hat der zu schützende Bereich?

An welchen Stellen im Betrieb können Insekten durch Gerüche angelockt werden?

An welchen Stellen im Betrieb sind Außentore bzw. Außentüren, die regelmäßig geöffnet werden und dann einen Zuflug von Insekten ermöglichen?

An welchen Stellen ist ein problemloser, nicht aufwendiger Service der Geräte möglich?

An welchen Stellen im Betrieb sind die Geräte sicher installiert, so dass Betriebsabläufe nicht beeinträchtigt oder gar gestört werden?

Macht die Anschaffung Sinn und lohnt sie?

Je nach Betriebsgröße und den betrieblichen Begebenheiten können bei der Beschaffung solcher Geräte schnell ein paar tausend Euro anfallen, so dass man unter betriebswirtschaftlichen Aspekten zu Recht den Sinn und das Lohnen einer solchen Investition hinterfragt. Zumal auch das Leasingverfahren nicht unbedingt als kostengünstig zu bezeichnen ist. Also Sinn macht es in jedem Fall, denn ich kenne keinen Lebensmittelbetrieb, für den Fliegen keine Gefährdung darstellen, obwohl Fliegen hinsichtlich ihrer Gefährlichkeit (Keimverschleppung) in der gesamten Lebensmittelbranche immer noch unterschätzt werden. Und der Gesetzgeber wie auch die Standards (IFS, BRC, etc.) fordern, wo möglich, prophylaktische Maßnahmen umzusetzen, so dass für jeden Lebensmittelbetrieb eine solche Investition ein Muss ist, denn diese Geräte erfüllen nicht nur die Vorgaben zur Prophylaxe in vollem Umfang, sie eliminieren Fliegen sofort und geben diesen gefährlichen Schädlingen erst gar nicht die Chance, sich im Betrieb auszubreiten. Man kann sogar zugespitzt sagen, lieber ein Gerät mehr als ein Gerät zu wenig, denn eine Überdosierung gibt es hier nicht, aber eine Unterdosierung mit zu kleinen oder zu wenigen Geräten. Zudem erfüllen die neuen Geräte der dritten Generation, eine korrekte Installation vorausgesetzt, höchste Hygienestandards und eine gute Hygiene soll ja nun wohl im Zusammenhang mit Lebensmitteln nicht in Frage gestellt werden.

Wartung, Betrieb und Entsorgung von UV-Röhren

Wer nun annimmt Beschaffung, Installation und Inbetriebnahme das war es, der irrt. Aber noch immer findet man in vielen Lebensmittelbetrieben die irrige Meinung, das sei genug und gerade der unbedingt notwendige und wichtige Röhrenwechsel erfolgt nicht, was zur völligen Wirkungslosigkeit solcher Geräte führt, denn die UV-Strahlung der Röhren nimmt mit der Zeit kontinuierlich ab. Fatal dabei ist, dass eine verbrauchte Röhre für das menschliche Auge nicht zu erkennen ist, diese strahlt, trotz ihrer völligen Wirkungslosigkeit, in wunderbarem, sattem Blau weiter. Der Röhrenwechsel, der einmal jährlich stattfinden muss, erfolgt dann vielfach zu spät, schlimmstenfalls gar nicht. Mit der Röhre sollte der Einfachheit halber auch gleich der Starter gewechselt werden. In sensiblen Bereichen wie Medizin, Pharma oder offener Lebensmittelproduktion empfiehlt sich sogar ein zweimaliger jährlicher Röhrenwechsel.

Neben den Röhren müssen auch die Klebefolien gewechselt werden, wobei die Häufigkeit von der Befallsintensität und den Bedingungen vor Ort (z. B. Staubentwicklung) abhängt. Spätestens aber sollten die Folien alle zwei Monate ausgetauscht werden, da sie durch die UVA Strahlung allmählich austrocknen.

Die Geräte sollten kontinuierlich, also auch nachts, in Betrieb sein. Der Vorteil besteht darin, dass in der Nacht kein konkurrierendes UVA Licht des Tages vorhanden ist, wodurch die Fängigkeit deutlich verbessert wird.

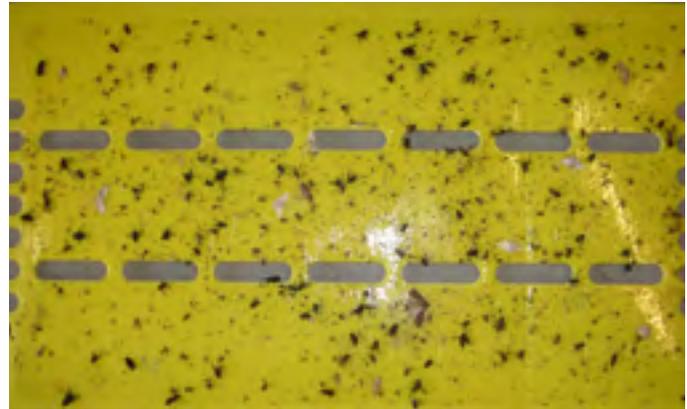
Vielfach wird bei den UV-Insektenfanglampen die Dokumentation gerne vergessen, darf nicht, ist per Gesetz vorgeschrieben und auch Standards fordern eine Dokumentation der Maßnahmen in Schädlingsprophylaxe und -bekämpfung. Bei einer solchen Dokumentation geht es aber nicht um das bloße Erfassen und Festhalten, welche Fliegen und wie viele. Ist beispielsweise eine Lampe im Betrieb immer wieder stark befallen, so müssen in diesem Umfeld Zuflugmöglichkeiten für Insekten sein. Diese gilt es zu finden und, wenn möglich, zu eliminieren.

Dann wäre da noch die Entsorgung der alten Röhren, denn das in den Röhren vorhandene Quecksilber und die Phosphorbeschichtung sind für Mensch und Umwelt giftig. Also Sondermüll, auf keinen Fall dürfen diese Röhren über den Haushaltsmüll oder via Altglas entsorgt werden.

Und schließlich die Frage, wer soll es tun, wer ist für die Geräte verantwortlich? Hier sind, bis auf den elektrischen Anschluss, den ein Elektriker vornehmen muss, alle Optionen offen. Man kann es komplett auf den Schädlingsbekämpfer delegieren. Man kann es als Molkereibetrieb auch in eigener Regie umsetzen, es gibt keinerlei Gesetzgebung, die dieses verbietet oder in Teilen reglementiert. Man kann sich die Arbeit auch teilen, der Schädlingsbekämpfer kontrolliert beispielsweise die Geräte und führt die Dokumentation, während der Milchbetrieb die technischen Belange, wie Röhren- und Folientausch, erledigt.

Ein Wort zum guten Schluss

Zur Prophylaxe und Bekämpfung von fliegenden Insekten sind diese UV-Insektenfanglampen unschlagbar bzw. das Mittel der Wahl. Nicht zulässig ist, diese UV-Insektenvernichter im Freiland einzusetzen, da nicht ausgeschlossen werden kann, dass geschützte Insektenarten gefangen werden. Denn gemäß Bundesartenschutzverordnung ist es verboten: „Wild lebende Tiere der besonders



Insektenfanglampen kann man nicht „einfach so“ aufstellen (Foto: Voigt)

geschützten Arten mit künstlichen Lichtquellen, Spiegeln oder anderen beleuchteten oder blendenden Vorrichtungen nachzustellen, sie anzulocken, zu fangen oder zu töten.“ Vor diesem Hintergrund sollte der Einsatz von UV-Insektenfanglampen auf die Innenräume von Lebensmittelbetrieben beschränkt bleiben.

Anzeige



Worldwide trading

Tel: +31 348 460 009

sales@useddairyequipment.com

www.useddairyequipment.com



Gebrauchte Anlagen:

Schmelzkäsemaschinen

Hersteller: Stephan, Karl Schnell, IMA Corazza, Kustner

Margarinemaschinen

Hersteller: SPX Gerstenberg - Schröder, Bock & Sohn

Buttermaschinen

Hersteller: Benhil, SIG Ecopack, Hassia, Trepko, GEA Ahlborn, Egli, SPX

Auch komplette Molkereien

Monatlicher Marktbericht Milchspotmarkt Deutschland, ife Kiel

Marktentwicklungen Juni 2020



Rohstoffwert Spotmarkt: Im Juni 2020 erhöhte sich der ife Rohstoffwert Spotmarkt als Indikator für die Milchverwertung auf den bundesdeutschen Spotmärkten im Mittel um 4,9 Ct oder 18,1 % von 27,1 auf 32,0 Ct/kg Milch gegenüber dem Vormonat. Der ife Rohstoffwert Spotmarkt stellt die berechnete Verwertung eines kg Milch mit 4 % Fett und 3,4 % Eiweiß auf Basis der wichtigsten überregionalen Spotmärkte für Magermilchkonzentrat und für Rahm dar.

Marktentwicklungen Rahm, Magermilchkonzentrat, Molkenkonzentrat: Im Juni 2020 erhöhten sich die mittleren Rahmpreise um 50,1 EUR (+14 %) von 357,1 auf 407,2 EUR/100 kg Fett. Die mittleren Preise für Magermilchkonzentrat steigen um 34,1 EUR (21 %) von 165,0 auf 199,1 EUR/100 kg TM. Auch die durchschnittlichen Preise für Süßmolkenkonzentrat steigen gegenüber dem Vormonat wieder um 3,7 EUR oder 9,6 % von 38,4 auf 42,1 EUR/100 kg TM.

Ausblick Spotmarkt: Die Corona-Pandemie hat auf den Spotmilchmärkten einen deutlichen V-förmigen Preisverlauf ausgelöst. Nach den

höheren Preisen in den ersten beiden Monaten dieses Jahres, ging es im März bereits auf der Milchproteinsseite nach unten. Im April kamen weitere massive Preisrückgänge auf der Rahmseite hinzu, so dass der ife Rohstoffwert Spotmarkt auf 21,1 Ct/kg einbrach. Seit Mai ging es schnell bergauf. Nun liegt man nahezu wieder auf dem Niveau zu Jahresbeginn. Die aktuelle Stabilisierung wird gestützt durch die saisonal rückläufige Milchlieferung in den EU-Ländern, die partielle Erholung der Nachfrage im Großverbrauchersegment, die EU-Subventionen zur privaten Lagerhaltung und der Rückkehr zu höheren Exportmengen. Angesichts dieser Rahmenbedingungen ist vorerst von einer stabilen Preisentwicklung auszugehen. Dem steht ein stärker gewordener Euro:US-Dollar-Kurs etwas entgegen. Außerdem besteht immer noch die Gefahr eines W-förmigen Preisverlaufs, d. h. kurzfristige Erholung mit erneutem Einbruch, wenn es aufgrund der weltweiten Rezession zu Nachfragerückgängen kommt und neue Einschränkungen bei weiteren Covid-19-Ausbrüchen erfolgen.



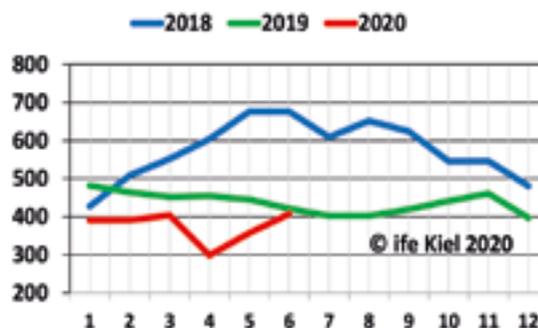
ife Rohstoffwert Spotmarkt Deutschland

(EUR/100 kg, 4,0 % Fett, 3,4 % Eiweiß, ohne MwSt, Monat)



Magermilchkonzentrat – Spotmarktpreise Deutschland

(EUR/100 kg Trockenmasse, ohne MwSt, Monat)



Industrierahm – Spotmarktpreise Deutschland

(EUR/100 kg Fett, 40 % Fett, ohne MwSt, Monat)



Süßmolkenkonzentrat – Spotmarktpreise Deutschland

(EUR/100 kg Trockenmasse, ohne MwSt, Monat)

Quelle: Thiele, H. D., ife Institut für Ernährungswirtschaft, Kiel, 2020, www.ife-ev.de.

*Fachverband der Milchwirtschaftler
Berlin und Brandenburg e.V.*

27.08. **Bernd Compарт**; Dammweg 10;
12435 Berlin; 82 Jahre

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

09.08. **Rainer Andresen**; Bahnhofsring 12;
24980 Schaffflund; 50 Jahre

13.08. **Rolf Peter Krebs**; Brahmkamp 16;
24787 Fockbek; 75 Jahre

21.08. **Detlev Prott**; Seeblick 2;
24787 Fockbeck; 65 Jahre

27.08. **Johann Adolf Albertsen**; Wester-
ende 4; 25885 Immenstedt; 79 Jahre

31.08. **Claus Lucht**; Steenrott 6;
24214 Gettorf; 84 Jahre

*Landesverband badenwürttem-
bergischer Milchwirtschaftler und
ehemaliger Molkereischüler Wangen/
Allgäu e. V.*

12.08. **Hans Zimmer**; Am Rebberg 3 c;
78283 Bollschweil; 75 Jahre

18.08. **Willi Birker**; Lindensteige 5;
88069 Tettngang; 74 Jahre

21.08. **Siegmar Müller**; Mozartstraße 27;
88214 Ravensburg; 78 Jahre

21.08. **Maximilian Otter**; Ludwig Thoma
Str. 16; 93138 Leppersdorf; 78 Jahre

26.08. **Hubert Scherer**; Waltenberger
Allee 2; 87435 Kempten; 92 Jahre

28.08. **Alfred Remmele**; Burghaldenweg 28;
88416 Ochsenhausen; 90 Jahre



*Fachverband der Milchwirtschaftler
Westfalen-Lippe e. V.*

27.08. **Wolfgang von Wiese**; Linden-
straße 38; 32545 Bad Oeyenhausen;
77 Jahre

*Fachverband hessischer und
thüringischer Milchwirtschaftler e. V.*

01.08. **Dr. Rolf Schoder**; Siedlung Sonnen-
blick 11; 07749 Jena; 75 Jahre

03.08. **Dipl.-Ing. Eberhard Fricke**; Michels-
feld 13; 36103 Flieden; 78 Jahre

09.08. **Dr. Herbert Lieber**; Rainweg 6;
34292 Ahnatal; 85 Jahre

22.08. **Sigrid Felber**; Nietzschestr. 9;
53177 Bonn; 65 Jahre

24.08. **Heinz Bönsel**; Zum Burgberg 20;
34393 Grebenstein; 97 Jahre

25.08. **Heinrich Groß**; Hillebergstr. 51;
64319 Pfungstadt; 82 Jahre

28.08. **Gisela Gründig**; Wilhelm-Firl-Str. 36;
09122 Chemnitz; 85 Jahre

*Fachverband der
Milchwirtschaftler in Niedersachsen
und Sachsen-Anhalt e.V.*

08.08. **Karl Schäkel**; Meerbachweg 5;
31582 Nienburg; 85 Jahre

26.08. **Bernd Dingmann**; Wiesental 11;
49082 Osnabrück; 50 Jahre

28.08. **Johann Friedrich Korte**; Okerring 2;
38446 Wolfsburg; 85 Jahre

*Landesverband bayerischer und
sächsischer Molkereifachleute und
Milchwirtschaftler e. V.*

09.08. **Rudolf Kögel**; Unterdorf 18/Steibis;
87534 Oberstaufen; 80 Jahre

11.08. **Werner Wittmann**; Prof.-Urban-
Str. 11; 83043 Bad Aibling; 85 Jahre

14.08. **Dieter Benatzky**; Salzstrasse 1 /
Wohnung 210; 83404 Ainring;
81 Jahre

16.08. **Lutz Schade**; Südstr. 9; 09661 Haini-
chen; 60 Jahre

18.08. **Josef Bernecker**; De-la-Paz-Str. 53;
80639 München; 92 Jahre

25.08. **Walter Schwab**; Bergstr. 17;
92718 Schirmitz; 88 Jahre

26.08. **Franz Bachhuber**; Arberstr. 15;
94161 Ruderting; 92 Jahre

26.08. **Theodor Schäfer**; Kaltensondheimer
Str. 47 a; 97318 Kitzingen; 82 Jahre

31.08. **Franz Nusser**; Am Graben 10;
86807 Buchloe; 50 Jahre

NACHRUF

Im Alter von 77 Jahren verstarb im Juni 2020
unser Verbandsmitglied

Karl-Heinz Oechler aus Weimar/Lahn

Wir verlieren ein Verbandsmitglied und einen geschätzten
Kollegen, der unserem Berufsstand und dem Verband
viele Jahre die Treue gehalten hat.
Unser aufrichtiges Mitgefühl gilt seinen Angehörigen.

Fachverband hessischer und thüringischer Milchwirtschaftler e.V.

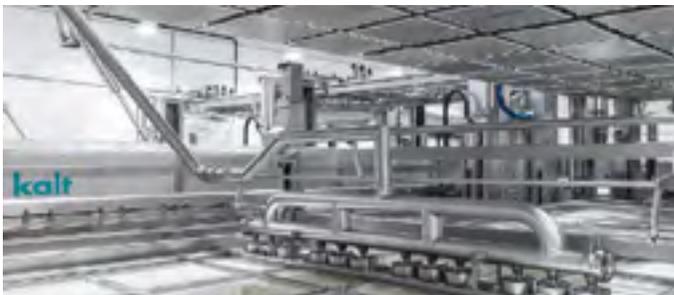
Thomas Schnurr
Vorsitzender

Klaus Birker
Stellv. Vorsitzender

NACHRICHTEN

> Käseertechnik

CGS übernimmt Kalt



Mit CGS will Kalt Maschinenbau weiter wachsen (Foto: Kalt)

Der Investor CGS übernimmt die Kalt Maschinenbau AG von der bisherigen Eigentümerfamilie Winkler. CGS baut mit Kalt eine neue Industriegruppe im Bereich Käseertechnik auf und strebt eine Fortsetzung des Wachstums der letzten Jahre an. Durch weitere Internationalisierung sollen bestehende Märkte ausgebaut und neue Märkte aufgebaut werden, das Produktportfolio soll erweitert und das Servicegeschäft gestärkt werden.

Kalt ist ein international führender Spezialist für Käseerei-, Molke- und Verfahrenstechnologie. Das 1962 gegründete Unternehmen mit Sitz im ostschweizerischen Lütisburg entwickelt und produziert Maschinen und Anlagen für einen weltweiten Kundenkreis, von der traditionell arbeitenden Käseerei bis zum industriell fertigen Produktionsbetrieb. Durch eine aktive Buy & Build-Strategie, auch mittels Zukäufen, soll die Marktposition von Kalt gestärkt und der Wachstumskurs der letzten Jahre fortgesetzt werden. **kalttag.ch**

IMPRESSUM

molkeerei-industrie 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/Wiesenfeld; 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@molkeerei-industrie.de, Homepage: www.molkeerei-industrie.de

OBJEKTLAUF:

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) 23 65/38 97 46, Fax: +49 (0) 23 65/38 97 47, mobil: +49 (0) 151/22 64 62 59, 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.

ERFÜLLUNGORT UND GERICHTSSTAND: Hilden

TITEL: A+F GmbH

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

NACHRUFE

Am 6. Juni 2020 verstarb unser Verbandsmitglied, der Leitende Landwirtschaftsdirektor a.D. Dr. Gerhard Hoppe im Alter von 92 Jahren. Dr. Hoppe war nicht nur Gründungsmitglied des „Vereins der Ingenieure für Milch- und Molkereiwirtschaft e.V. (VIM)“, sondern auch der Vater und Gründungsdirektor des ersten deutschen milchwirtschaftlichen Ingenieursstudiengangs in Hannover-Ahlem.

Dank seines Einsatzes konnten am 1. November 1965 die ersten 30 jungen Männer das Studium an der „Ingenieursakademie“ aufnehmen, die in die neuen Gebäude der Landwirtschaftskammer für die damalige Milchwirtschaftliche Lehr- und Untersuchungsanstalt integriert und dessen Leiter Dr. Hoppe war. Er hat sich in dieser Funktion für die Gründung einer eigenen Interessenvertretung der Studierenden eingesetzt, so dass im Jahre 1968 der VIM gegründet wurde.

Dr. Gerhard Hoppe hat sich immer mit der Ingenieurausbildung in Hannover-Ahlem besonders verbunden gefühlt. Auch nach seinem Ausscheiden aus dem aktiven Berufsleben im Jahr 1991 war er ständiger Gast auf den Mitgliederversammlungen des VIM, der aufgrund weiterer, an dem jetzt zur Hochschule Hannover gehörenden Fachbereich Bioverfahrenstechnik, eingeführter Studiengänge, in „Ahlemer Ingenieure e.V.“ umbenannt wurde. Nicht vergessen ist sein launiger Festvortrag auf der Jubiläumsfeier zum 50. Geburtstag der Ingenieurausbildung im Jahr 2015. In dieser Rede spiegelte sich seine ganze Leidenschaft, Begeisterung und das persönlich Erreichte zur Ingenieurausbildung in Ahlem wider.

Mit Dr. Gerhard Hoppe verliert die deutsche Milchwirtschaft und dessen Berufsstand einen Visionär, der fachlich überregional anerkannt war und bei dem die angehenden Molkerei-Ingenieure (grad.) lernten, dass Beharrlichkeit gepaart mit Strenge und Gerechtigkeit einer Karriere in der Milchwirtschaft sehr förderlich war.

Seiner Familie gilt unser aufrichtiges Beileid.

Undine Pages
Vorsitzende

Torsten Sach
Geschäftsführer

Markus Stamos
Stellvertretender Vorsitzende

Wir trauern um

Dr. Gerhard Hoppe

dem Gründer des Ingenieurstudiums für Milch- und Molkereiwirtschaft, welches heute in der Abteilung Bioverfahrenstechnik der Fakultät II der Hochschule Hannover verankert ist, und dem Ehrenvorsitzenden des Ahlemer Hochschulforums.

Wir werden sein Andenken in Ehren bewahren.

Prof. Dr.-Ing.
Britta Rademacher
Studiendekanin der Abteilung

Ingo Müller
Vorsitzender des
Ahlemer Hochschulforums

Der Fachverband der Milchwirtschaftler Niedersachsen und Sachsen-Anhalt e.V. trauert um sein verstorbenes Mitglied

Dr. Gerhard Hoppe

30453 Hannover

*24.01.1928 † 06.06.2020

Dr. Gerhard Hoppe war ein aktives Mitglied im Fachverband und hob 1965 die milchwirtschaftliche Ingenieurausbildung in Hannover Ahlem aus der Taufe. Drei Jahre später übernahm er zudem die Leitung der Milchwirtschaftlichen Lehr und Untersuchungsanstalt (MLUA) in Ahlem.

Diese leitete er bis zu seinem Renteneintritt 1991.

Bis zuletzt war seine tiefe Verbundenheit mit der Milchwirtschaft sichtbar, noch im vergangenen Jahr besuchte er einzelne Veranstaltungen. Einen letzten großen eigenen Auftritt hatte er bei seiner Festrede zum 50-jährigen Jubiläum der Ingenieurausbildung in Ahlem. Alle Ehemaligen, Aktiven und Gäste durften noch einmal an seiner Weitsicht und seiner unnachahmlichen Redegewandtheit teilhaben.

Der Applaus hallt immer noch nach.

Wir danken dem Verstorbenen für seine langjährige Treue und werden sein Andenken in Ehren halten.

Den Hinterbliebenen gilt unsere aufrichtige Anteilnahme.

Dieter Koch-Hartke
Vorsitzender

Horst Kuhnert
BV Südhannover

Analysegeräte



Q-Interline GmbH

Am Oxer 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

Ingredients



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, Belgien
Telefon: +32 3 450 92 20
E-Mail: info@fam.be
Web: www.fam.be

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

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

Ventile



RIEGER
 NEUMO Ehrenberg Group
 Gebr. Rieger GmbH + Co. KG
 Tel.: +49 7361 5702-0
 info@rr-rieger.de
 www.rr-rieger.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

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

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



AKTUELLE NEWS
 aus der Milchwirtschaft!

NACHRICHTEN

> Frischpack arbeitet klimaneutral

Restliche CO₂-Emissionen werden kompensiert



Seit 2018 setzt Frischpack zur Verbesserung der Umweltbilanz auf die Eigenstromerzeugung durch eine Photovoltaikanlage (Foto: Frischpack)

Die Frischpack GmbH setzt seit Jahren auf die Reduktion des CO₂-Fußabdrucks am Standort Mailling. Ab sofort arbeitet das Unternehmen dort klimaneutral. Die verbleibende Restmenge an CO₂-Ausstoß kompensiert das Unternehmen durch die Förderung sinnvoller Klimaprojekte. Gemeinsam mit ClimatePartner, einem verlässlichen und zertifizierten Partner im Bereich Klimaneutralität, hat Frischpack vier Projekte ausgewählt. Angerechnet wird das Engagement rückwirkend zum 1. Januar 2020. frischpack.de

> Chr. Hansen

Stärkung des Probiotikageschäfts

Chr. Hansen Holding hat den US-amerikanischen Probiotikahersteller UAS Laboratories LLC übernommen. Das Unternehmen ist Spezialist für das B2B Geschäft mit klinisch dokumentierten Stämmen. Chr. Hansen bezahlt 530 Mio. US\$ an den Private Equity Fonds Lakeview Equity Partners (Mehrheitseigentümer) und weitere Anteilseigner.

UAS Labs erwirtschaftet in zwei Betriebsstätten in Wisconsin und nahe Milwaukee mit 230 Mitarbeitern einen Umsatz von 85 Mio. US\$. Das Unternehmen besitzt sechs Stämme mit Markenschutz für eine Reihe von Indikationen wie Verdauungsstörungen, Stimulierung des Immunsystems, Gewichtsmanagement und Probiotika für Kleinkinder. chr-hansen.com

IHR MAGAZIN

FÜR UNTERNEHMERISCHEN ERFOLG

LOGISTIK PROZESSTECHNIK
VERPACKUNG UND
VERPACKUNGSTECHNOLOGIE ANALYSE- UND
MESSTECHNIK, QS
INGREDIENTS KÄSEREITECHNIK
ABFÜLLTECHNOLOGIE
IT & AUTOMATION

DAS BIETET IHNEN EIN JAHRESABONNEMENT:

- Vollzugang zu allen brandaktuellen News auf moproweb.de
- E-Mail Newsletter
- Exklusiv: Marktinformationen – Spotmärkte, ZMB Marktbericht, ife Rohstoffwerte

molkerei-industrie liefert die Fakten und Informationen, die erfolgreiche Manager in der Molkereiindustrie benötigen: inhaltsreich und präzise – ohne unnötigen Ballast.



**molkerei
industrie**