

Offizielles Organ des 

4/5

April 2021

# molkerei industrie

TECHNIK | INGREDIENTS | VERPACKUNG | IT | LOGISTIK

[www.moproweb.de](http://www.moproweb.de)



Erleben Sie ganzheitliche Linienlösungen für die Aufschnittproduktion während des digitalen Events weLIVE.

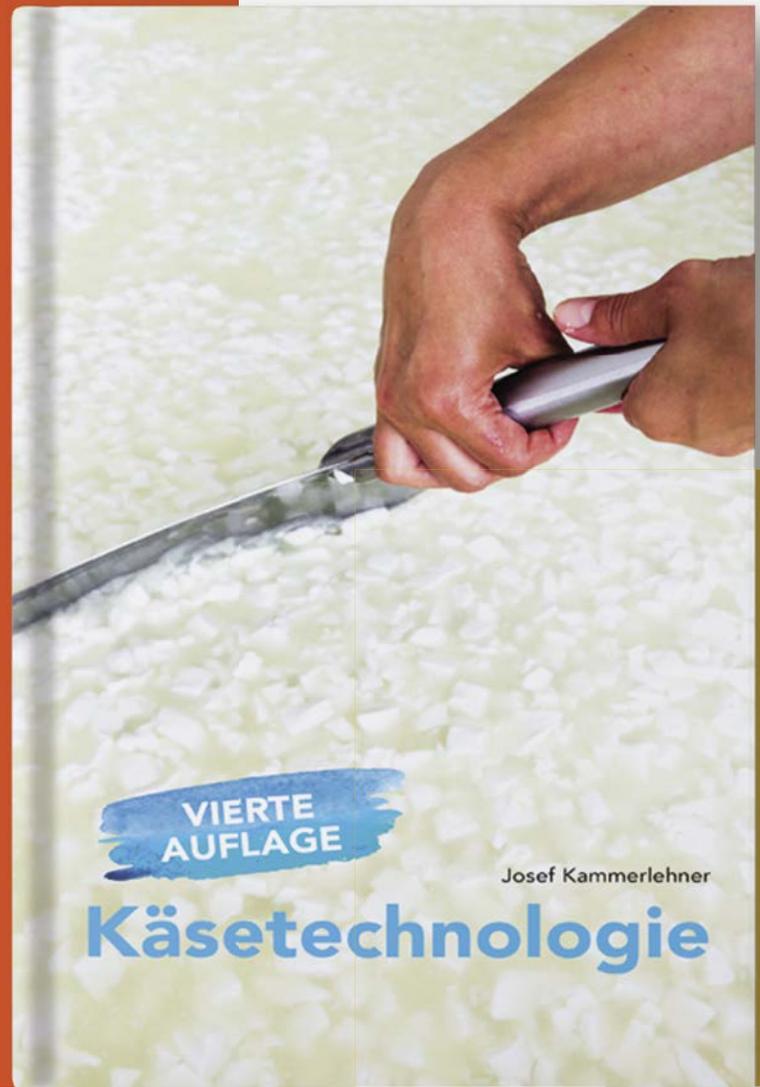
Alle Infos und Anmeldung unter  
[www.weberweb.com/welive](http://www.weberweb.com/welive)

**weber**

# Pflichtlektüre „Kammerlehner“

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

Jetzt bestellen unter:  
[fachbuch@blmedien.de](mailto:fachbuch@blmedien.de)  
oder [moproweb.de/kt2019](http://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.

**mi-Kommentar:**

- 4 Spaltung, Spaltung, Spaltung

**Klartext:**

- 5 Proteste sind komplett egal

**Zum Titel:**

- 15 Linienlösungen für die Aufschnittproduktion live erleben

**Interview:**

- 6 Gesteigertes Innovationspotenzial
- 20 Klimaneutral und tierschützend
- 28 Digitalisierung des Spotmarks
- 36 Erholsamer Schlaf trotz Schichtarbeit

**mi vor Ort:**

- 10 Neues aus dem Hause Chr. Bock & Sohn
- 22 Lactoprot erbringt Pionierleistung

**Events:**

- 47 DMA Fachtagung: Molkerei der Zukunft

**HR:**

- 17 Personalentwicklung

**Technik/IT:**

- 9 Automatisierte Kennzeichnung
- 16 Elektrogurthebezug aus Edelstahl
- 30 Venturi-Probenahme erspart Ausbau der Kläranlage
- 42 Gereinigte Luft ist gesunde Luft

**Ingredients:**

- 40 Innovation für eine sichere Produktion
- 46 Ökonomische Rezepturen
- 49 Zentis investiert in Start-up

**Verpackung:**

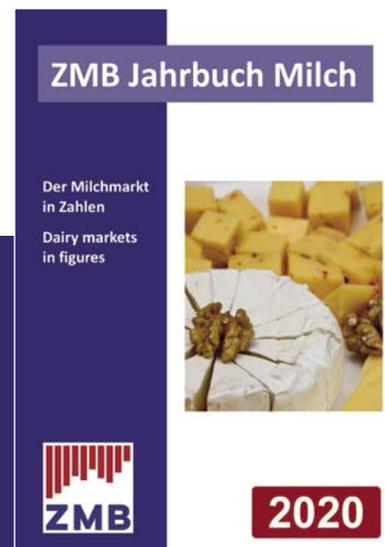
- 12 Wachstumsmarkt sensitive Produkte
- 14 Ultraclean-Anlagen für Aschbach
- 35 Materialsparender Joghurtbecher
- 35 Stretchwickler mit intelligenter Steuerung

**Markt/Ökonomie/Betriebswirtschaft:**

- 32 Social Media im B2B-Kontext nutzen
- 45 ife: Spotmarktverlauf im März 2021

**Rubriken:**

- 9, 14, 29, 35, 39, 46, 49 Nachrichten
- 9, 27 Leute
- 44 mi gratuliert
- 46 Impressum
- 48 WER – WAS – WO



**NEU!** Aktuelle Zahlen

## DATEN UND FAKTEN ZUM WELTMILCHMARKT

2019 ist die Milcherzeugung weltweit wieder stärker gewachsen, in den Exportländern allerdings teilweise gesunken. Der Abbau der hohen Bestände an Magermilchpulver hat sich beschleunigt, während das Angebot an Butter ausreichter war als in den Vorjahren. Damit haben sich Angebot und Nachfrage mehr an ein Gleichgewicht angenähert. Die Relationen der Preise für Butter und Magermilchpulver haben sich nach einem starken Auseinanderklaffen in den Vorjahren normalisiert.

Das ZMB Jahrbuch Milch 2020 veranschaulicht die Marktentwicklungen in Deutschland, Europa und in wichtigen Drittländern anhand von Zahlen, Daten und Fakten. Zeitreihen zu Erzeugung, Verbrauch, Außenhandel und Preisen zeigen die wichtigsten Marktbewegungen auf, ergänzt durch kompakte Kommentare und Grafiken.

Das ZMB Jahrbuch ist ein unentbehrliches Nachschlagewerk für alle, die sich mit dem Milchmarkt beschäftigen – 2020 erstmals zweisprachig in Deutsch und Englisch.

Bestellen Sie bequem im Internet unter [moproweb.de/zmb2020](http://moproweb.de/zmb2020)

# Spaltung, Spaltung, Spaltung

Gemeinsamkeit zählt längst nicht mehr



**ROLAND SOSSNA**  
REDAKTION

**W**ir erleben eine immer weiter gehende Spaltung quer durch Gesellschaft und Wirtschaft mit immer neuen Fronten, die sich auftun. Mittlerweile heißt es nicht mehr nur Alt gegen Jung, Stadt gegen Land oder Links gegen Konservative usw., auch der Bauernstand zeigt sich völlig uneins. Sichtbar wird dies nicht nur über die seit vielen Jahren konträre Position von Bauernverband und Milcherzeugerorganisationen wie dem BDM, sondern in jüngster Zeit vor allem auch über den offenbar unüberbrückbaren Gegensatz zwischen „Zentraler Koordination Handel Landwirtschaft“ und dem „Agrardialog“. Die Polarität scheint sich auch noch einmal komplett durch den Lebensmittelhandel zu ziehen, wenn doch Ketten wie Edeka, Aldi, Lidl, Rewe und Kaufland im Agrardialog vertreten sind, überdies auch noch der Bundesverband des Deutschen Lebensmittelhandels, während der Handelsverband Deutschland, der die eben genannten Häuser ebenfalls irgendwie vertritt, sich im Lager von Bauern- und Raiffeisenverband befindet. Die beiden Seiten sprechen offenbar nicht miteinander, zumindest aber agieren sie bewusst aneinander vorbei,

obwohl sie doch ein hehres gemeinsames Ziel verfolgen, nämlich nichts weniger als die nachhaltige Verbesserung der wirtschaftlichen Lage der Agrarier.

Wer sich derart auseinanderdividiert oder auseinanderbringen lässt, schmälert von vornherein seine Aussichten auf Erfolg – sofern das Vorhaben, den im beinharten Wettbewerb stehenden Handel zu zähmen, überhaupt eine Aussicht auf Erfolg hat. Der LEH geht mit Preisen und Lieferanten ja nicht aus Bösartigkeit so um wie wir es erleben, er muss die Käufer in seine Läden ziehen, und dafür hat er wenig Möglichkeiten außer seinem Angebot = Preis. In höherpreisigen, für den Mengenabsatz aber untergeordnet wichtigen Geschäften kann vielleicht noch mit ein wenig Service und Erlebniswelt gepunktet werden. Die Landwirtschaft auf der anderen Seite produziert zum guten Teil verderbliche Produkte, diese auch noch im relativen Überschuss, und kommt dabei ganz natürlich mit den Erlösen kaum zurecht. Der Ausgleich wird nun darüber gesucht, dass der LEH irgendwie dazu motiviert werden soll, höhere Einkaufspreise auf die Verbraucher zu überwälzen. Die Redaktion wünscht allen Beteiligten viel Glück für ihr Vorhaben ...

Was für eine Zeit lang scheinbar funktionieren würde, wäre eine staatliche Regulierung von Preisen und Absatzgebieten. Hierüber könnte man den Erzeugern einen frei definierten Lebensstandard sichern. Das hatten wir allerdings schon und haben es gern abgeschafft, aber in einer Zeit, in der eine Rückkehr zum Sozialismus als „progressiv“ bezeichnet wird, scheint nichts mehr undenkbar.

Der Bauernstand wäre gut beraten, sich schnell zu einigen und seine Position alsbald mit einer Stimme vorzutragen. Denn wenn die Bundestagswahl eine wie auch immer geartete Koalition mit starker Grüner Beteiligung hervorbringt, wird die Spaltung noch sehr viel weitergehen. Zweifelsfrei wird der Koalitionspartner CDU/CSU viele Grüne Positionen übernehmen, um die Macht zu erhalten, so wie er es seit 2018 mit der SPD gehalten hat. Dann werden mit Sicherheit der konventionelle und der Biobereich, der Pflanzenbau und die tierische Veredelung sowie große und kleine Höfe gegeneinander ausgespielt, damit grüne Ideologie verwirklicht werden kann. Gegen diese Bedrohung wird sich nur eine geeinte Bauernschaft wehren können, denkt Roland Soßna.

# Proteste sind komplett egal

Landwirtschaft wird umgekrempelt, basta!

**D**ie Landeshauptstadt bzw. doch deren Einwohner werden schon längere Zeit fortlaufend von Bauernprotesten heimgesucht. Als hätten die Berliner an ihrer Landesregierung nicht schon genug zu tragen. Nein, da fallen immer wieder diese Treckerkolonnen ein und verstopfen ihnen die Straßen. Und kommt die Regierung den Agra-riern vielleicht einmal entgegen, finden diese schnell einen neuen

Stein des Anstoßes und das üble Spiel geht von Neuem los.

Das mit dem politischen Entgegenkommen ist natürlich eine fiktive Vorstellung, denn in einer Zeit, in der nur noch Deutschland den Planeten retten kann, dürfen Partikularinteressen keine Rolle mehr spielen, zumal wenn diese eh' nur die Reservate der primitiven Eingeborenen angehen. So wird es eben keinerlei Aufwei- chung der Umwelt- und Schutz- auflagen, sondern vielmehr deren

fortwährende Verschärfung ge- ben, die paar Bäuerlein mit ihren lausigen paar Wählerstimmen sol- len ruhig stänkern wie sie wollen.

Tatsächlich verhält es sich ja auch so, dass es, außer im Duktus, keine wahrnehmbaren Unterschie- de mehr zwischen den einzelnen „Volks“-Parteien gibt. Alle haben sie dort als vom Schicksal Gesand- te ihre Mission angenommen, die Welt zu einem besseren, vollkom- menen Ort zu machen. Und dazu gehört zwingend eine „progressiv“

gestaltete Landwirtschaft. Außer- dem gehen ja nun sämtliche Par- teien auf Schmusekurs mit den Grünen, fachgerechte Regelun- gen für die Landwirtschaft kön- nen die sich anbahnenden bunten Liebesbeziehungen nur stören. Die Brandschatzer im Amazonas- becken jedenfalls werden sich sicher irgendwann ganz doll schä- men und von ihrer Regierung die Einführung deutscher Standards fordern, dessen ist sich Roland SoBna sicher.

Anzeige

## Wir sind

*klimaneutral!*

**Was gibt es Schöneres als die Natur? Sie zu schützen.** Das Aachener Zentis-Stammwerk ist ab 2021 klimaneutral. Zusätzlich zu bereits bestehenden, unternehmensinternen Initiativen wurde das Engagement in zertifizierte Klimaschutzprojekte wie Waldschutz, Wiederaufforstung und die Förderung regenerativer Energien erweitert. Eine Nachhaltigkeitsstrategie die Früchte trägt. Weitere Informationen dazu erhalten Sie unter [nachhaltigkeit@zentis.de](mailto:nachhaltigkeit@zentis.de)



*...natürlich!*

# Gesteigertes Innovationspotenzial

DSM und CSK ergänzen sich



**E**in Jahr, nachdem DSM die Übernahme des Lösungsanbieters für Milchprodukte Royal CSK Food Enrichment C.V. („CSK“) verkündete, geben Andre de Haan, Business Director, Cheese (zuvor Commercial Director bei CSK) und Nicolas Touillon, Business Director, Fresh Dairy bei DSM Food Specialties einen Einblick in die neuesten Entwicklungen der Integration. Hier beschreiben sie die bedeutungsvollsten Meilensteine und die wichtigsten Veränderungen, die auf Kunden von DSM und CSK und die Milchindustrie zukommen, und erzählen

davon, wie sie die Zukunft des nun vereinten Unternehmens einschätzen.

**mi:** Welche Fortschritte wurden seit der offiziellen Bekanntgabe erzielt? Wo stehen wir jetzt?

**de Haan:** Es gab viel zu tun in diesem ereignisreichen Jahr seit der Bekanntgabe. Wir haben unermüdlich an einer nahtlosen Integration von DSM und CSK gearbeitet und auch daran, überall auf der Welt unser zusammengefasstes, breiteres Angebot an Produkten, Inhaltsstoffen und Lösungen

für unsere Kunden verfügbar zu machen. Außerdem haben wir uns mit der Frage beschäftigt, wie wir das Angebot von DSM für unsere Kunden weiter verbessern können – in Sachen Forschung und Entwicklung beispielsweise legte das Team den Schwerpunkt auf die Weiterentwicklung unseres branchenführenden Angebots an Kulturen, speziell durch die Förderung von Technologien und Kulturentwicklung, um weiterhin eine innovative Arbeitsweise mit und für Kunden sicherzustellen.

**mi:** Was waren die Hauptgründe für die Integration?

**Touillon:** Wir wissen, dass es für unsere Kunden wichtiger ist denn je, einen Partner zu haben, der ihnen dabei hilft, sich von anderen abzuheben und ansprechende Milchprodukte zu entwickeln und weltweit an Kunden zu liefern. Das Ziel, die Erfüllung dieser Anforderungen zu fördern, war und ist noch immer ein wichtiger Grund für die Übernahme. Die Stärken und die umfangreichen Kenntnisse von CSK, vor allem in Europa, in die DSM-Familie zu integrieren, erlaubt uns, ein noch stärkerer Partner für Kunden überall auf der Welt zu sein. So können wir Lösungen anbieten, die eine nachhaltige und effiziente Produktion, eine schnelle Markteinführung und vor allem einen hervorragenden Geschmack und eine fantastische Konsistenz ermöglichen, um unseren Kunden zu mehr Wachstum zu verhelfen.



**Andre de Haan, Business Director Cheese bei DSM Food Specialties: Die Übernahme von CSK hat eine Erweiterung unseres Portfolios ermöglicht (Foto: DSM)**



**Nicolas Touillon, Business Director Fresh Dairy bei DSM Food Specialties: Die Integration von CSK erlaubt uns, ein noch stärkerer Partner für Kunden überall auf der Welt zu sein (Foto: DSM)**



(photo: DSM)

Ein weiterer Aspekt, der bedeutsame Vorteile für unsere Kunden bietet, ist die Expansion von DSMs globalem Fertigungsnetzwerk durch die Einbeziehung des hochmodernen Anwendungszentrums in Wageningen und der fortschrittlichen Fermentierungsanlage in Leeuwarden. Neben der zusätzlichen Produktionskapazität in Europa – eine strategische Schlüsselregion für viele unserer Kunden – ermöglichen uns auch das Entwicklungs- und Forschungszentrum in Wageningen und DSMs Rosalind Franklin Biotech Center in Delft, unsere Entwicklungs- und Forschungsfähigkeiten weiter auszubauen und ein einzigartiges Innovationspotenzial freizuschalten.

**mi:** Welche Ziele haben DSM und CSK nun, da die Integration abgeschlossen ist?

**Touillon:** Wir suchen immer nach neuen Möglichkeiten, unsere gemeinsamen Kompetenzen in den Bereichen Forschung, Entwicklung und Innovation einzusetzen und unseren Kunden dadurch einen Mehrwert zu liefern, zum Beispiel wenn es darum geht, Unternehmen jeder Größenordnung Optionen zur Geschmacksdifferenzierung anzubieten. Unser Ziel ist es, unser Produktportfolio fortlaufend weiterzuentwickeln und auszubauen, um die sich verändernden Kundenanforderungen zu erfüllen, und welt-

weit einen hochwertigen technischen Service zu bieten.

**de Haan:** Die Übernahme von CSK hat uns beispielsweise bereits ermöglicht, unserem Portfolio Twarog-Kulturen hinzuzufügen und dadurch unsere Produktauswahl zu erweitern. Unser neu angepasstes Segment für frische Molkereiprodukte ist auch eine fantastische Möglichkeit, um unser besonders breites Angebot an Lösungen vorzustellen: Es setzt nicht nur unsere Kulturen, Enzyme und Haltbarkeitslösungen ein, sondern auch die volle DSM-Auswahl an Nahrungsinhaltsstoffen und Hydrokolloiden-Lösungen. So können wir Produ-

Anzeige

Erweiterte Auswahl an Pumpengrößen



## EHEDG in Serie

Die sauberste Pumpe für Ihren Prozess

# certa

by MasoSine

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




[wmftg.com/masosine-de](http://wmftg.com/masosine-de)

02183-42040 / [info@wmftg.de](mailto:info@wmftg.de)



zenten die Werkzeuge an die Hand geben, die sie brauchen, um bei Konsistenz und Geschmack, Gesundheit und Nährstoffen, Stabilität und Clean-label Zertifizierungen überzeugen zu können.

Ebenso arbeiten wir daran, unsere Fähigkeiten im weiteren Käsesektor auszubauen, indem wir unseren Kunden dabei helfen, ihre Ziele mit (COVID-sicherem) Service und technischen Ratschlägen zu unterstützen, und ihnen die Inhaltsstofflösungen zur Verfügung stellen, die wie gewünscht Geschmack, Konsistenz, Schutz und Haltbarkeit liefern. Unsere Kunden möchten ihr Angebot an kontinentaleuropäischen, Cheddar- und Mozzarella-Käseprodukten, um nur einige zu nennen, vergrößern, also in Bereichen, in denen wir sie umfassend mit Inhaltsstoffen und Wissen unterstützen können. Hinzu kommen unsere Angebote für andere Käseanwendungen, die Zusätze, Kulturen, Gerinnungsmittel und Dairy Safe-Kulturen mit Bioschutz enthalten. Wir sind uns außerdem im Klaren, dass die Sicherstellung der Belieferung und Effizienz im Produktionsprozess unserer Kunden entscheidend ist – und wir sind nun in der Lage, diese Leistung noch weiter zu verbessern.

**mi:** Welche Erweiterung Ihres bisherigen Portfolios können Sie Ihren Kunden jetzt bieten?

**De Haan:** Die Zusammenlegung von Kompetenz, Portfolios und Erfahrung – sowie unsere geteilten niederländischen Wurzeln – werden sowohl Kunden als auch der Milchindustrie einen erheblichen Vorteil bieten, jetzt da wir als ein gemeinsames Unternehmen tätig sind. Dank unserer umfassenden Anwendungsfachkenntnisse kann DSM Unternehmen heute unabhängig von ihrer Größe oder ihren Zielen unterstützen – egal, ob diese sich für traditionelle oder einzigartige Lösungen interessieren. DSM – bereits führend im Bereich der Ansäuerung (Fermentierung) – hat mit der Übernahme von CSK die Möglichkeit, auch im Bereich der Geschmacksdifferenzierung eine führende Position einzunehmen, und Kunden werden die Erfahrung von DSM als Lösungsanbieter nutzen können, um innovativ zu arbeiten und neue, führende Produkte schnell und mit umfassender Unterstützung auf den Markt zu bringen.

**Touillon:** DSM-Kunden können nun auch von unserem kombinierten, umfangreicheren Portfolio profitieren. Es wurde um die Fla-



Die moderne Kulturenproduktion in Leeuwarden gehört nun auch zum DSM-Netzwerk

vorWheel-Geschmackskulturen erweitert, mit denen Hersteller ein einzigartiges, besonderes Geschmacksprofil für Käsesorten erzielen können, und bietet eine größere Auswahl an Anwendungsmöglichkeiten. Außerdem erweitern wir das Produktangebot von DSM um Ceska Star-Starterkulturen für traditionellen Käse im Gouda-Stil. Dazu gehört eine breite Palette von gasbildenden und nicht-gasbildenden aromatischen Starterkulturen. Außerdem wird uns die Aufnahme von Dairy Safe-Kulturen in das DSM-Portfolio erlauben, das wachsende Interesse am Bioschutz in der Branche für frische Molkereiprodukte zu fördern und zu nutzen. Dairy Safe wurde entwickelt, um Mängel an gereiftem Käse zu vermeiden, und ist – ohne die Verwendung von Konservierungs- und Zusatzstoffen – ein für Zertifizierungen geeignetes Sortiment an DVI-Kulturen, die speziell dem Verderben des Produkts entgegenwirken.

Zugleich wurden die Fähigkeiten von DSM im mikrobiologischen Schutz durch die Erweiterung um die Ceska Coat-Käsebeschichtung weiter gefördert – sie stellt eine Ergänzung zu DSMs Delvo Coat-Lösung auf Natamycin-Basis dar und ermöglicht uns, ein Portfolio anzubieten, das sich auf 50 Jahre Erfahrung im Bereich der Käsebeschichtung stützt. Dieses gemeinsame Produktangebot erlaubt uns, Kunden eine bessere technische Leistung für jede Art von beschichtetem Käse zu liefern – von der Schneidbarkeit bis hin zur Anwendungsleistung – sowie zuverlässigen mikrobiologischen Schutz gegen Hefe und Schimmel während des Reifeprozesses und der Lagerzeit.

**mi:** Ist es wichtig, das Erbe von CSK zu bewahren? Warum?

**de Haan:** Obwohl CSK nicht mehr als separate Einheit existiert, bleiben den Kunden die Werte, Kompetenz und das Engagement des Unternehmens im Rahmen des DSM-Angebots erhalten. Es war uns wichtig, das spezialisierte Angebot des Unternehmens an Bakterienkulturen und die umfassenden Kenntnisse von der niederländischen Käsebranche, eine hervorragende Ergänzung für das wachsende Portfolio von DSM, zu schützen – auch um langjährigen CSK-Kunden während des Integrationsprozesses und darüber hinaus keine Sorgen zu bereiten. Dieses niederländische Erbe, die Werte des Unternehmens und die Leidenschaft für Milchprodukte zu bewahren, ist auch weiterhin eine Priorität für DSM, während wir mit der Integration weiter voranschreiten.

**mi:** Was kann die Milchindustrie in Zukunft von DSM und CSK erwarten?

**Touillon:** DSM wird auch weiterhin aufregende neue Milchkreationen auf den Markt bringen, mit einem umfangreichen Portfolio und Expertenwissen. Außerdem rechnen wir dank der vergrößerten Produktionsfläche mit einer erheblichen Steigerung der Produktionskapazität für unsere Kunden. Auf diese Weise können wir unsere Partner – sowohl DSM – als auch CSK-Kunden – besser als jemals zuvor unterstützen. Letztendlich haben wir das Ziel, die vielfältigen Anforderungen von Kunden, die mit fermentierten Milchprodukten, Käse und frischen Molkereiprodukten arbeiten, zu erfüllen. Sie können also mit weiteren spannenden Neuigkeiten rechnen!

&gt; GUS-Group

## GUS-OS Suite automatisiert die Kennzeichnung von Lebensmitteln

Die Lebensmittelinformationsverordnung der EU fordert und regelt ausreichend gekennzeichnete Lebensmittel, um Verbraucher zu schützen. Diese Kennzeichnung automatisiert nun die GUS-OS Suite, die ERP-Lösung der GUS Group. Das neu designte Modul „GUS-OS Produktdatenmanagement“ trägt alle relevanten Informationen zur Produktdeklaration automatisiert zusammen und berechnet sie.

Das Modul verwendet die in der Produktion oder Produktentwicklung gepflegten Grunddaten, insbesondere die Art und Menge der verwendeten Materialien sowie Stücklisten. Die Grunddaten wie Nährstoffe, Allergene oder Zutaten hinterlegt das System grundsätzlich auf Ebene der Kaufteile (Rohwaren), um damit die Zutatenliste und die Nährwerthochrechnung zu erstellen. So ist die Lösung am Ende in der Lage, die Auswertungen auf Ebene der fertig produzierten Ware über eine Hochrechnung entlang der Stückliste automatisch bereitzustellen.

Für Allergene und Nährwerte führt das GUS-OS Produktdatenmanagement eine mehrstufige Stücklisten-Auflösung durch. Die verwendeten Grunddaten werden transparent über alle Produktionsstufen hinweg ermittelt und auf das jeweilige Produkt übertragen. Die Brenn- und Nährwerte berechnet die Lösung je 100 Gramm und pro Portion. Außerdem kalkuliert sie die Broteinheiten und den Anteil am Referenzwert (früher: „empfohlener Tagesbedarf gemäß GDA“) und zeigt diese Informationen entsprechend an.

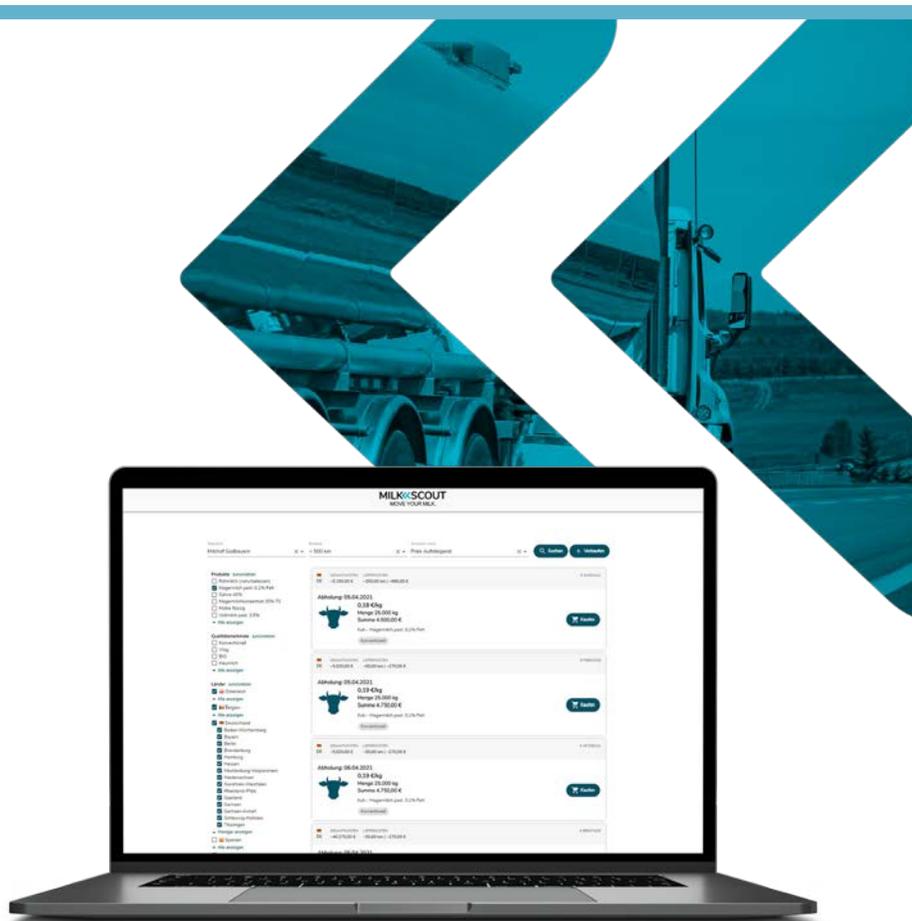
Die Lösung adressiert auch individuelle Anforderungen von Verbrauchern an Lebensmittel wie zum Beispiel Halal-, koschere, vegetarische oder vegane Produkte. Für sie können beliebige weitere Merkmale definiert werden.

Für den internationalen Vertrieb von Lebensmitteln verfügt das GUS-OS Produktdatenmanagement eine Übersetzungsfunktion. [gus-group.com](http://gus-group.com)



■ **Kerstin Wriedt** leitet ab Mai die Branchenkommunikation Milch. Die Ökotrophologin leitete zuletzt die deutsche Brand Practice der Agentur BCW.

Anzeige



## SPOTMARKT. GOES. DIGITAL.

MilkScout ist eine unabhängige B2B-Plattform, die den Handel mit Milch vereinfacht und Ihnen hilft das volle Potenzial des Milchmarktes auszuschöpfen.

# MILK<<SCOUT

MOVE YOUR MILK.

[www.milkscout.eu](http://www.milkscout.eu)

**JETZT KOSTENLOS REGISTRIEREN!**

# Neues aus dem Hause Chr. Bock & Sohn



Hochflexible Form/Abpackanlage, neue Maschinenserie



**Chr. Bock Verkaufsleiter Gerd Ketterer:** Die neue, moderne Steuerung erleichtert dem Anlagenfahrer mit ihrem auf Piktogrammen basierendem Design die Arbeit (Foto: mi)

**D**er traditionsreiche Lieferant von Form- und Verpackungsanlagen für Lebensmittelhersteller, Chr. Bock & Sohn aus Norderstedt, berichtet über einen wachsenden Absatz seiner Maschinen an Butterhersteller. Hintergrund ist, dass zahlreiche Lieferanten für die Backwarenindustrie auf rekombinierte Butter setzen, da sie in der Weiterverarbeitung technologische Vorteile bietet.

Für Uelzena wurde eine völlig neue Maschine entwickelt, die texturierte Butter in Platten und Blöcken formen und abpacken kann. Die BFW 15 (die Bezeichnung steht für Bock Flexible Wrapper für ein Produktgewicht von bis zu

15 kg) wurde seit dem Pilotprojekt bei Uelzena bereits an weitere ButterfettHersteller verkauft. Ihre Leistung beträgt bis zu 8t/h. Die Flexibilität erlangt die BFW 15 durch den konsequenten Einsatz von Servoantrieben. Produzieren lassen sich Gebinde von 2 bis 15 kg. Verarbeitet werden können quasi alle Produkte, die von einem Schabewärmetauscher kommen. „Die Entwicklung der BFW15 basiert auf einem Patent, das wir im Jahr 2007 von Gerstenberg & Agger übernommen haben“, erklärt Verkaufsleiter Gerd Ketterer. „Wir konnten die Maschine sehr klein halten, was die Aufstellungsfläche angeht; dies kommt den Produktionsbetrieben ebenso zugu-



**Chr. Bock Sales Manager Heiko Berndt:** Man kann Maschinen durchaus zu stark automatisieren (Foto: mi)



Die neue BFW 15 kann Platten und Blöcke produzieren (Foto: Chr. Bock)



Chr. Bock hat für seine Maschinen die neue Serie 3000 aufgelegt (Foto: Chr. Bock)

te wie die moderne Steuerung, die dem Anlagenfahrer mit ihrem zeitgemäßen, auf Piktogrammen basierenden Design die Arbeit wesentlich erleichtert.“

### 3000er Serie

Neues aus dem Hause Chr. Bock & Sohn gibt es auch in Bezug auf das weitere Maschinenprogramm. In diesem Jahr erfolgt ein kompletter Relaunch, der seinen Ausdruck in der 3000er Serie findet. Einbezogen in die Überarbeitung sind die Blockverpackungsanlagen DKS und SAB sowie die Plattenverpackungsanlage BPM. Diese werden mit neuen Features ausgestattet, wie z. B. Siemens S7 1500 Steuerung oder mehr Sensorik in der Dosierung, so dass sich Temperatur und Durchfluss genau bestimmen und kritische Zustände erfassen lassen. Außerdem können die Maschinen ihre Geschwindigkeit selbst regeln, wobei der Reworkanteil als zu-

sätzlicher Parameter vorgegeben werden kann. Ebenso wie die BFW 15 verfügt die neue 3000er Serie über das neue HMI. Äußerlich unterscheidet sich die 3000er Serie von den Vorläufern auch durch die besonders massiv konstruierten Rahmen und die sog. "Mood Line", ein LED-Band, das oben rund um die Maschine läuft und den Betriebszustand visualisiert.

Beibehalten wird allerdings die klassische Konstruktion mit Kurvenscheiben. „Man kann Maschinen durchaus zu stark automatisieren“, so Sales Manager Heiko Berndt. „Dies erfordert beim Anwender immer entsprechend qualifiziertes Personal, und die Servotechnik ist nicht so langlebig, dass sie die durchschnittliche Nutzungsdauer unserer Maschinen von 30 bis 40 Jahren mitmacht.“

Laut Ketterer wird der Markt für Butterblöcke im Bereich 2 bis 10 kg zunehmend interessant, gerade auch für

kleinere Molkereien. Hier bietet Chr. Bock & Sohn Komplettlösungen inkl. Kartonnier und Palettierer, was die bekannte Schnittstellenproblematik ausschaltet. Lieferbar sind auch generalüberholte Maschinen, wobei „Überholung“ nicht das richtige Wort ist, denn die Anlagen werden bei Austausch von 60% der Teile und Einbau moderner Steuerungen quasi komplett neu aufgebaut.

Chr. Bock & Sohn baut ca. 20 neue Maschinen bzw. Linien pro Jahr, wobei die Standardlieferzeit neun Monate beträgt. Die Fertigung zeichnet sich durch eine besonders hohe Tiefe aus, was der Qualität und der Arbeitsgenauigkeit der Maschinen (beim Abfüllen wird eine Gewichtsvariation  $\pm 0,1\%$  garantiert) direkt zugutekommt. Spezielle Konfigurationen und Aufbauten der Maschinen sind für Chr. Bock & Sohn stets machbar, versichert Berndt.

Anzeige



## Der Vorreiter

## für wegweisende Abfülltechnik.

Abfüllanlagen seit Anfang 2019 in peroxidfreiem Ultra-Clean(UC)-Hygienesdesign. Das garantiert verlässliche UV(C)-Entkeimungsverfahren mit nachweislich bestätigter, höchster Hygienestufe (mind. LOG4) für die Molkerei der Zukunft.

**GRUNWALD**   
Dosieren · Abfüllen · Verpacken

# Wachstumsmarkt sensitive Produkte

## KHS bietet Neuerungen bei Anlagenlösungen

**M**ilchmixgetränke, Säfte, Smoothies, Eistees oder Near-Water-Produkte sind im Trend – und die Liste der sensitiven Getränke wird stetig länger. Sie stellen hohe Anforderungen an eine hygienische Abfüllung. KHS arbeitet beständig daran, seine Maschinen und Anlagen weiter zu verbessern. Aktuell tragen sieben Optimierungen für die modular aufgebauten linearen KHS-Aseptikfüller dazu bei, insbesondere deren Effizienz und Flexibilität weiter zu steigern. Die Nachrüstung bestehender Maschinen um die weiterentwickelten Komponenten ist dabei größtenteils möglich.

### Variabler Aseptikblock

Die linearen aseptischen KHS-Füller lassen sich besonders platzsparend mit einer rotativen Streckblasmaschine verblocken – in diesem Fall mit der InnoPET Blomax V. Dafür entwickelte KHS ein Transfer-



Die Flaschengreifer halten die Gebinde zuverlässig fest, was den Ausschuss reduziert (Foto: KHS)

modul, das den kontinuierlichen PET-Flaschenstrom mit dem schrittweisen Füllprozess harmonisiert. Das geschieht mithilfe eines Übergabekarussells, das die Behälter in Einheiten zu je 10 Stück aufteilt.

### Optimierter Flascheneinlauf

Mit der rasant wachsenden Anzahl von Flaschenformaten und -designs steigen auch die Anforderungen an die Flexibilität des Systems. Anders als bisher wird der Flascheneinlauf nach einem Formatwechsel nicht mehr in einem iterativen Prozess mit Lösen und Festziehen von Schrauben, Probieren und Nachjustieren eingestellt. Mit Skalen versehene Handräder erlauben die einfache und exakte Einstellung von Behälterhöhe sowie -durchmesser und stellen gleichzeitig sicher, dass diese Einstellung jederzeit reproduzierbar ist. Dadurch reduziert sich die Zeit für den Formatwechsel um bis zu 40 Prozent.

### Optionaler flexibler Servoverschließer

Anstelle von einem Antrieb für alle zehn Verschließerköpfe ist jeder Verschließerkopf mit je zwei Servoantrieben versehen: Während der erste Antrieb den Verschließerkonus hebt und senkt, sorgt der zweite Antrieb für die Verschließerdrehung. Die Programmierung der Servoantriebe erfolgt über das HMI. Die Automatisierung der Umstellung und die damit verbundene Reproduzierbarkeit ermöglichen die Verarbeitung unterschiedlicher Verschlüsse und erhöhen so die Flexibilität, ohne dass ein manuelles Justieren durch den Bediener erfolgen muss.

### Verbesserte Flaschenfixierung

Die Flaschengreifer fixieren als Verdrehsicherung die Behälter für den Verschließvorgang kurz über dem Boden, während der Verschließerkopf den Flaschenverschluss zuschraubt. Die bisherigen von je einem Arm gehaltenen kreisrunden Gummipuffer ersetzte KHS jetzt durch deutlich größere Halbschalen, die auf jeweils zwei Armen angebracht sind. Der Effekt ist ähnlich, als würde man eine Flasche statt mit vier Fingern mit zwei Händen festhalten: Die größere Kontaktfläche verhindert zuverlässig eine unerwünschte Rotation des Behälters. Die Flaschen werden korrekt verschlossen, die Zahl der als undicht ausgeschleusten Behälter und damit die Ausschussrate reduzieren sich deutlich.



KHS hat sieben Optimierungen für die modular aufgebauten linearen KHS-Aseptikfüller entwickelt (Foto: KHS)



Manfred Härtel, Product Manager Filling bei KHS: „Zur Abfüllung unter aseptischen Bedingungen gibt es kaum Alternativen“ (Foto: KHS)

## Optimiertes Füllverhalten durch Umschaltventil

Die zunehmende Produktvielfalt in der Getränkeindustrie führt dazu, dass manche Produkte aufgrund ihres Schaumverhaltens bei der Abfüllung aufwändiger sind als andere – hier ist Flexibilität gefragt. Ein neues Umschaltventil steuert das Volumen des Zustroms zum eigentlichen Füllventil und ermöglicht damit insgesamt vier verschiedene Zulaufgeschwindigkeiten. Erfolgt der Zulauf langsamer beziehungsweise mit geringerem Volumen, verringert sich das Aufschäumen. Die Zulaufgeschwindigkeit wird in den Produktrezepten hinterlegt, ein manuelles Umstellen entfällt. Die Füllgenauigkeit verbessert sich dadurch und das Füllvolumen lässt sich einfacher reproduzieren. Zudem wird die Schaumbildung in der Flasche beim Füllvorgang minimiert. Das sorgt bei stark unterschiedlichen Getränkeigenschaften für eine stabile Leistung. In der Folge erhöht sich die Effizienz und die für die Abfüllung eines breiten Sortiments erforderliche Flexibilität steigt.

## Neues Ringspalt-Füllventil für Pulpe und Fasern

Wenn das Portfolio es erfordert, können mit dem neuen Ringspalt-Füllventil Getränke mit Fasern und Pulpen ohne Leistungseinbuße verarbeitet werden. So lassen sich selbst Produkte mit 15 bis 20 Millimeter langen Fasern und hohem Pulpenanteil abfüllen, ohne dass es zu Blockierungen oder Verstopfungen kommt. Anders als bei den bisherigen Füllventilen mit Gassperre sitzt bei den neuen Ventilen der Ventilkonus direkt am Auslauf, sodass nichts spritzt oder tropft. Zusätzlich ist der Füllstrahl so homogen und strömungstechnisch günstig geführt, dass in der Flasche deutlich weniger Schaum entsteht.

## Längere Wartungsintervalle

Waren bisher unter mikrobiologischen Aspekten in relativ kurzen Abständen Wartungen erforderlich, die jeweils fünf bis acht Stunden in Anspruch nahmen, wurden die Wartungsintervalle jetzt so verlängert, dass diese nicht häufiger als ein- bis zweimal pro Jahr stattfinden müssen. Dank fortschreitender Hygiene, zunehmender

Erfahrung im Betrieb der Maschinen sowie moderner Werkstoffe wie PTFE (Polytetrafluorethylen, auch Teflon genannt) hat KHS das Sicherheitspolster auf ein sinnvolles Maß reduziert. Die auf das Vierfache verlängerten Intervalle bauen aufeinander auf und schließen alle Überprüfungen der bisherigen Wartungen mit ein. Das bringt den Getränkeherstellern eine deutlich höhere Maschinenverfügbarkeit. Zudem profitieren Anwender von einer Ersparnis an Wartungsbeziehungsweise Überholungskosten von bis zu 20 Prozent innerhalb von fünf Jahren.

Anzeige



**Worldwide trading**

**Tel: +31 348 460 009**

**sales@useddairyequipment.com**

**www.useddairyequipment.com**



**Gebraucht Anlagen:**

**Separatoren, Baktofugen, Enkeimer**

Hersteller: Tetra Pak, Alfa Laval, GEA Westfalia

**Homogenisatoren**

Hersteller: Tetra Alex, APV Gaulin, APV Rannie

**UHT & Steril Anlagen**

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

**Auch Komplett Molkereien**

# Berglandmilch

Zwei Ultraclean-Anlagen für den Produktionsstandort Aschbach

**B**erglandmilch hat sich für Grunwald-Abfüllanlagen mit Ultraclean-Technologie und UV-Packstoffentkeimung entschieden, ein Zeichen in Punkto Nachhaltigkeit, Schutz der Beschäftigten und für eine hohe Umweltverträglichkeit.

Mit dem 8-bahnigen Grunwald-Längsläufer in Ultraclean-Ausführung und dessen speziell geprüfter Doppel-UV-Entkeimung werden die Berglandmilchprodukte am Standort Aschbach mit einer Abtötungsrate von mind. LOG4 (Ultraclean) abgefüllt. Der Einsatz dieser UV-Technologie bedeutet gleichzeitig eine Entscheidung hin zu einem modernen Hygienekonzept und letztlich gegen die Verwendung von Peroxid zur Packstoffentkeimung. Dies zählt ganz besonders für die Abfüllung und Produktion der hochwertigen Berglandmilch-Bioprodukte.

Bereits kurz nach der Inbetriebnahme der Längsläufer-Becherabfüllanlage wurde an Grunwald der weitere Auftrag zur Lieferung einer Rundläufer-Eimerabfüllanlage in Ultraclean-Ausführung erteilt. Ein wichtiger Punkt für die Auftragsvergabe waren die Leistungsanforderungen an den neuen Eimerfüller. Hier überzeugte die GRUNWALD-ROTARY XXL mit ihrem erweiterten Maschinenkonzept eines 1- bis 2-bahnigen Eimerfüllers als kompakte und flexible Rundläuferabfüllanlage für höchste



**Berglandmilch hat in Aschbach unter anderem den Eimerfüller GRUNWALD-ROTARY XXL installiert**

Produktionsmengen. Ausschlaggebend war auch, dass die Grunwald-Eimerabfüllanlage mit der speziellen UV-Technologie arbeiten und Entkeimungswerte von mindestens LOG4 garantiert werden - und das auch bei einem 10 kg Eimer.

Berglandmilch reiht sich hier in die Gruppe namhafter Unternehmen ein, die die zukunftsorientierte Grunwald-UV-Technologie im Bereich der Packstoffentkeimung einsetzen.

[www.grunwald-wangen.de](http://www.grunwald-wangen.de)

## NACHRICHTEN

> [Film ab!](#)

### MULTIVAC kämpft gegen den Klimawandel

Lebensmittel restlos schneiden, Verpackungen aus recyclingfähigen Materialien entwickeln, Nachhaltigkeits-Initiativen und Kooperationen aktiv unterstützen: In einem neuen Kurzfilm erklärt MULTIVAC, wie sich das Unternehmen im Kampf gegen den Klimawandel engagiert – als einziger Verpackungsspezialist, der es in die Liste der „50 Sustainability & Climate Leaders“ geschafft hat. Der Film ist zu sehen unter: <https://de.multivac.com/de/multivac/>

# Linienlösungen für die Aufschnittproduktion live erleben

Weber Maschinenbau lädt ein zum digitalen Event weLIVE



Mit konsequentem Kundenfokus Trends setzen und aus Bedürfnissen Lösungen machen – das zeichnet Weber Maschinenbau seit nunmehr 40 Jahren aus. Der einstige Maschinenbauer ist heute mit Komplettlinien vom Schneiden bis zum Verpacken von Aufschnittware starker Partner für die Lebensmittelindustrie. Im Mai lädt Weber zum digitalen Event weLIVE ein, bei dem diese gelebte Partnerschaft einmal mehr anhand von ganzheitlichen Linienkonzepten demonstriert wird. Das digitale Veranstaltungsformat ermöglicht es, die Technik auch in diesen Zeiten hautnah zu erleben und sich persönlich mit den Weber Experten über weitere Produkte und Services sowie aktuelle Branchentrends auszutauschen.

Im Mittelpunkt des interaktiven Events stehen Komplettlinienlösungen für die Verarbeitung und Verpackung von Aufschnittware – von der Produktvorbereitung und -zuführung über das Schneiden, Portionieren und Transportieren bis hin zur Verpackung. Neben der Präsentation technischer Highlights bilden die Linienkonzepte insbesondere aktuelle Markttrends hinsichtlich Produktpräsentation, Verpackungsdesign und Nachhaltigkeit ab. So wird Weber den Teilnehmerinnen und



Teilnehmern unter anderem eine High-Performance-Linie für die Verarbeitung von Käse in höchsten Leistungsbereichen vorstellen. Aufgrund des Zusammenspiels spannender Innovationen im Weber-Portfolio aus den Bereichen Produktvorbereitung, Transport und Software ist diese Lösung neben vielen weiteren Vorteilen in der Lage, Leerverpackungen auf ein Minimum zu reduzieren. Ein klares Plus in Sachen Nachhaltigkeit und Wirtschaft-

lichkeit. Darüber hinaus erwarten die Teilnehmerinnen und Teilnehmer viele weitere Linienkonzepte der Marken Weber und TEXTOR für verschiedene Produkte, Applikationen, Leistungsbereiche und Märkte. Moderierte Fragerunden bieten zusätzlich die Möglichkeit für individuelle Fragen und persönlichen Austausch. Alle Informationen zum Event sowie die Anmeldemöglichkeit finden Interessierte unter [www.weberweb.com/welive](http://www.weberweb.com/welive).

# Elektrogurthebezeug aus Edelstahl

Altmann

**A**ufgrund der strengen Hygienevorschriften stellt die Lebensmittelindustrie besondere Anforderungen an Maschinen und Anlagen zur Herstellung und Verpackung. Material und Konstruktion als auch das Design müssen so ausgelegt werden, dass die Anlagen durch Abrieb oder Schmiermittel die Lebensmittel nicht verunreinigen können. Ebenfalls Voraussetzung ist die Möglichkeit zur leichten Reinigung mit hochkorrosiven Reinigungsmitteln. Das neue Hebezeug von ALTMANN besteht fast vollständig aus Edelstahl. Das Hauptmerkmal, das es speziell für die Lebensmittelindustrie prädestiniert, ist allerdings der wartungsfreie Lastgurt. Im Gegensatz zu Kette oder Seil ist dieser absolut schmierfrei und somit nicht fettend bei gleichzeitigem Ausbleiben von Abrieb.

## Diskret verbaute Antriebe

Eine konstruktive Raffinesse, mit der sich Verunreinigungen durch Abrieb verhindern lassen, steckt in der von ALTMANN entwickelten diskreten Antriebstechnik. Hinter ihr verbirgt sich unter anderem eine abriebarme Materialkombination der Umlenk- und Führungsrollen. Zudem wird durch die Integration von Elektrogurthebezeug und Antrieb in geschlossenen Gehäusen eventueller Abrieb aufgefangen. Die dezentrale Steuerung lässt sich entweder zusammen mit dem Hebezeug einbauen oder in einem separaten Raum installieren. Da alle Fahrachsen mit einem Frequenzumrichter aus-



Edelstahlhebezeug GHZ 20-21-Inox von Altmann mit einer Tragkraft von 2.000 kg (Foto: Altmann)

gestattet sind, kann das Gurthebezeug stufenlos beschleunigen. Die Bedienung erfolgt wahlweise über eine Funkfernsteuerung, eine Automatiksteuerung oder ein kabelgebundenes Handsteuergerät.

## Ausgelegt für den Dauerbetrieb

Die komplett geschlossene Baugruppe mit ihren glatten Oberflächen ist besonders zeitsparend zu reinigen, wodurch das neue Elektrogurthebezeug für den 3-Schicht-Betrieb in Produktionsstätten geeignet ist, in denen schnell verderbliche Lebensmittel wie Milch

verarbeitet werden. Der Feuchtreinigung in solchen Betrieben kommen auch die Abtropflinsen in den Schächten entgegen, in denen die Energieführungsketten verlegt sind. Weil sich das Wasser wegen dieser Löcher nicht staut, kann auch kein Biofilm entstehen. Aktuell ist das neue Edelstahl-Elektrogurthebezeug in einer Käserei in Betrieb, wo es Lasten von 1 t bewegt. Ausgelegt ist es jedoch für eine Tragkraft von bis zu 2 t. Auch wurde für diesen Anwender die Unterflasche direkt in die Traverse eingeschert, um das eigentliche C-Maß von 200 mm um knapp die Hälfte zu reduzieren. [altmann-foerdertechnik.de](http://altmann-foerdertechnik.de)

# Personalentwicklung

## Einflüsse von Arbeiten 4.0 auf die Ernährungsindustrie



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

Im Rahmen der Studie „HR Trends 2020 in der Food and Consumption Value Chain“ hat die AFC Personalberatung mit der Arbeitgebervereinigung Nahrung und Genuss (ANG) 426 Unternehmen online befragt, wie sie sich auf die Herausforderungen im Bereich Human Resources im digitalen Zeitalter einstellen. Die Studienteilnehmer gehen davon aus, dass die Anforderungen an Arbeitgeber und Beschäftigte aufgrund der Einflüsse digitalisierter Arbeitsprozesse deutlich steigen.

Lebenslanges Lernen lässt sich aus dem Berufsalltag und der Unternehmensführung nicht mehr wegdenken und zeigt entsprechende Wirkung auf die Kooperation zwischen Mitarbeitern und Arbeitgebern.

Befragt nach den tendenziellen Entwicklungen im Kontext mit Arbeiten 4.0, schätzen die Verantwortlichen in der Food-Branche die Anforderungen an ihr Unternehmen sehr reell ein. Unter den gegebenen Voraussetzungen verwundert es insofern nicht, dass zunächst alle Befragten die Digitalisierung von Arbeits-

abläufen, den Einsatz von Robotern und die Anforderungen an Arbeitgeber als tendenziell steigend einstufen. Während bezüglich der Digitalisierung von Arbeitsplätzen sowohl Büro- als auch Produktionsinfrastruktur gemeint ist, lässt sich die Robotik einwandfrei den anspruchsvolleren Fragestellungen in der Verarbeitung zuordnen. Bei den Einschätzungen der Befragten hinsichtlich der „Anforderungen an Arbeitgeber“ lässt sich feststellen, dass die Unternehmensleitung bzw.

das Management darüber zu entscheiden hat, welche digitalen Prozesse zu welchem Zeitpunkt im Unternehmen eingeführt werden und welche Konsequenzen daraus für die Beschäftigten folgen. Damit hängt zwangsläufig auch eine steigende „Anforderung an die Beschäftigten“ zusammen, insbesondere dort, wo bereits heute in interdisziplinären Teams geplant und gearbeitet wird und Fachkräfte zunehmend Führungsaufgaben übernehmen. Dies beschreibt einen langfristigen

Trend, der mit der steigenden Erwartung an den „Bedarf von Fach- und Führungskräften“ verbunden ist.

Es ist sicherlich für die überwiegend mittelständisch geprägte Ernährungs- und Genussmittelwirtschaft zutreffend, dass der „Unterschied zwischen kleinen/mittelständischen Unternehmen und Konzernen“ mit zunehmender Digitalisierung der Arbeitsprozesse und Unternehmensabläufe steigen wird. Diese Aussage spiegelt die Ambivalenzen in der Branche

Anzeige

ALTMANN - 1 to

Weil Ihre Produktion sauber laufen muss:  
ALTMANN-Reinraumkrane

zuverlässig · präzise · innovativ

ALTMANN GmbH

Tel. (+49) 8076 / 8879-0 · [www.altmann-foerdertechnik.de](http://www.altmann-foerdertechnik.de)

wider. Während sich im Lebensmitteleinzelhandel infolge der Konzentration auf einige wenige Player die Strukturen bereits eindeutig konstatiert haben, werden in der Ernährungswirtschaft u.a. zwei maßgebliche Faktoren an Bedeutung gewinnen. Zum einen werden spezifische Investitionen in die Digitalisierung den Konzentrationsdruck in der Branche erhöhen und zugleich den Spezialisierungsgrad der Unternehmen forcieren. Während das dafür erforderliche Finanzvolumen primär für größere Unternehmensstrukturen und Konzerne spricht, lässt sich der zunehmende Spezialisierungsgrad durchaus auch als eine Profilierungsmöglichkeit für die mittelständischen Erzeuger beschreiben. Zum anderen wird es darum gehen, hinsichtlich der Mitarbeitergewinnung und -bindung entsprechende Strategien und Attraktionspotenziale zu entwickeln. Hier sind die größeren Unternehmen und Konzerne zwar oftmals mit mehr Ressourcen ausgestattet, allerdings lassen sich auch deutliche Alleinstellungsmerkmale der kleinen und mittelständischen Betriebe herausarbeiten. Entscheidend wird dabei sein, wie die Qualifikation der Bewerber bzw. Mitarbeitenden in Bezug auf Digitalisierung gewährleistet werden kann und die unterschiedlichen Arbeitgeber attraktive Instrumente zur Mitarbeitergewinnung und -bindung entwickeln und nachhaltig implementieren. Je nach Unternehmensbereich werden diese Gestaltungsmöglichkeiten sicherlich recht unterschiedlich ausfallen. Abteilungen wie Vertrieb, Administration, HR oder Finanzen lassen mögliche Spielräume bezüglich Homeoffice, Vertrauensarbeitszeit oder anderen Arbeitszeit- und Arbeitsplatzmodellen eher zu, als dies für die produktionsbezogenen Bereiche der Fall ist.

Die vorweg beschriebenen Entwicklungen führen zu einem eindeutigen Anspruch an eine steigende „Notwendigkeit für Weiterbildung“, was sicherlich mit Themen wie lebenslanges Lernen oder der Qualifizierung für digitalisierte Prozesse on-the-job verbunden ist. Aber, und das sind Bonuspunkte der Digitalisierung, es wird ebenfalls eine steigende „Work-Life-Balance für die Beschäftigten“ erwartet, wenn Homeoffice, Arbeiten von unterwegs bzw. die Entflechtung von Arbeitswelten durch die Digitalisierung genutzt werden können. Inwiefern die Aussage einer steigenden „Arbeitgeberattraktivität und Wettbewerbsfähigkeit der Branche“ wirklich zwangsläufig gegeben ist, hängt sicherlich von der individuellen Ausprägung und Struktur des jeweiligen Unter-

nehmens ab. Die recht optimistische Aussage darf nicht darüber hinwegtäuschen, dass jedes einzelne Unternehmen bezüglich seiner Struktur und finanziellen Ausstattung, aber auch seines individuellen Auftritts und Erscheinungsbildes unterschiedlich positioniert ist und wahrgenommen wird. Hier geht es weniger um Unternehmensgröße als vielmehr die Darstellung entsprechender Vorzüge z.B. im Rahmen einer adäquaten Employer Branding Strategie.

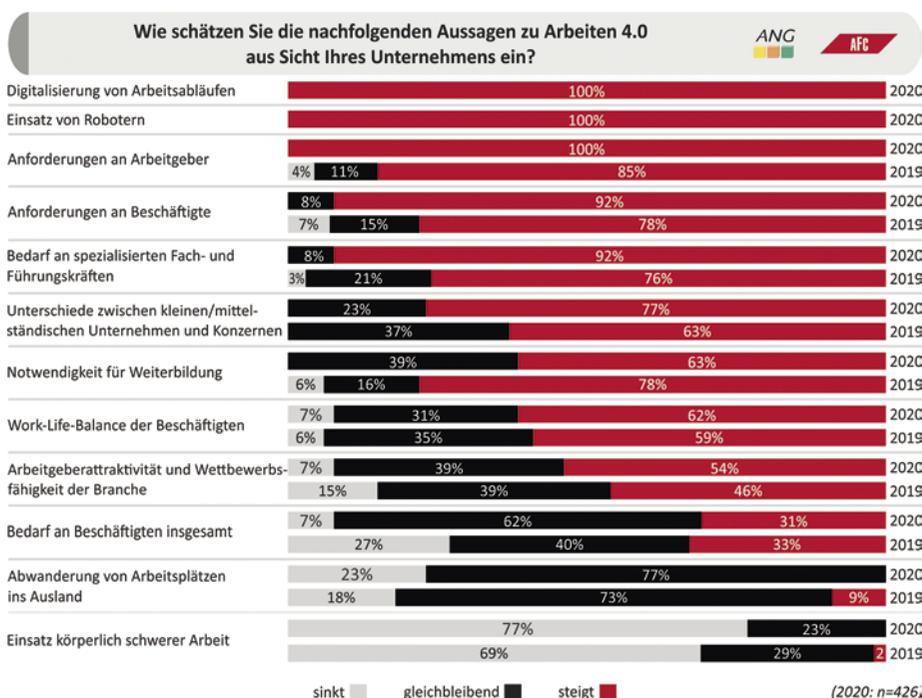
Sehr viel nüchterner und zutreffender erscheint die Einschätzung der Befragten hinsichtlich des „Bedarfs an Beschäftigten insgesamt“. Es deckt sich mit den Erfahrungen des Studienteams, dass zunehmende Digitalisierung nicht automatisch mit Arbeitsplatzverlusten einhergeht. Gleiches gilt bezüglich der „Abwanderung von Arbeitsplätzen ins Ausland“. Dennoch müssen insbesondere zum Zeitpunkt des Beginns der Digitalisierung bestehende Prozesse und Strukturen, die Erwartung an die Mitarbeitenden, aber auch die Befürchtungen bestimmter Mitarbeitergruppierungen hinsichtlich der Sicherheit ihrer Arbeitsplätze besonders berücksichtigt werden, damit die Mitarbeitenden inhaltlich und organisatorisch „mitgenommen“ werden und weder Frustrationen noch Verlustängste aufkommen. Eine weitere positive Nachricht verbindet sich mit der Einschätzung, dass infolge von Digitalisierung, der Einführung von Robotik und der kontinuierlichen An-

passung digitalisierter Arbeitsabläufe der „Einsatz körperlich schwerer Arbeit“ sinken wird. Diese Einschätzung entspricht sicherlich den Tatsachen, und lässt sich ebenfalls auf manuelle oder monotone Aufgaben übertragen.

## Maßnahmen zu Arbeiten 4.0

Insgesamt ist es notwendig, sich im Rahmen der Digitalisierung sukzessive mit neuen Führungs- und Organisationsstrukturen auseinanderzusetzen und gemeinsam mit der Belegschaft Maßnahmen zu definieren, damit Arbeiten 4.0 im Rahmen von Industrie 4.0 kompatibel gestaltet werden kann. Insofern verwundert es nicht, dass die „Nutzung digitaler Verwaltungsprozesse im Unternehmen“ am stärksten gequotet wird. Im Vergleich zum Vorjahr hat die „Förderung digitaler Medien zur internen Kommunikation“ verständlicherweise zugenommen. Es gibt wohl kein Unternehmen in der Ernährungs- und Genussmittelbranche, welches nicht Videokonferenzen und dergleichen infolge von Corona eingesetzt hat – Tendenz auch weiterhin sicherlich national wie international steigend.

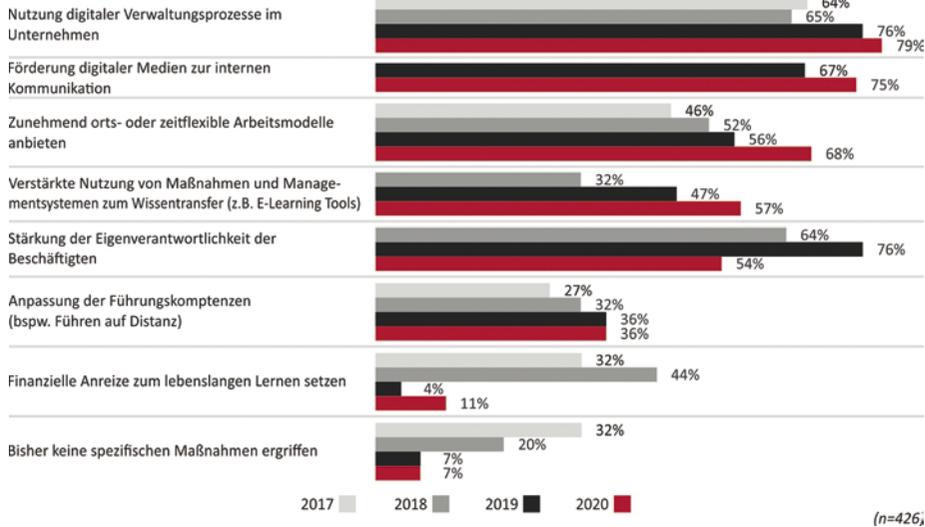
Auch der Zusagewert bezüglich „zunehmend orts- und zeitflexible Arbeitsmodelle anbieten“ erstaunt nicht sonderlich – dies allerdings nicht nur Corona-bedingt. Insgesamt lässt sich, wie auch in anderen Branchen, zumindest bei den verwaltungs- und dienstleistungsnahen Unternehmensberei-



## Welche Maßnahmen haben Sie ergriffen, um Arbeiten 4.0 zu entsprechen?

ANG

AFC



chen ein kontinuierlicher Trend zu flexiblen Arbeitsweisen beobachten. Grundlage hierfür sind die vorweg beschriebenen strukturellen und technischen Anpassungen, aber eben auch die „verstärkte Nutzung von Maßnahmen und Managementsystemen zum Wissenstransfer“, die innerhalb des mehrjährigen Betrachtungszeitraums dieser Studienreihe kontinuierlich zugelegt hat. Angesichts sich neu strukturierender Mitarbeiterkonstellationen infolge der Verrentung der „Babyboomer“ und der zeitgleich höheren Bereitschaft junger Mitarbeitenden, im Verlauf ihres Berufslebens mehr als nur einem Arbeitgeber verpflichtet zu sein, sollte die Nutzung geeigneter Wissensmanagementsysteme hier weiter anwachsen. Dies insbesondere dort, wo infolge fehlender zeitgleicher Anwesenheit von verlassenden zu neuankommenden Mitarbeitenden z.B. keine Einarbeitung des Vorgängers gegeben ist. Dabei sollte bedacht werden, Wissensmanagement muss sowohl dem demographisch bedingten Abgang älterer, erfahrener Mitarbeitender, als auch den Ansprüchen der nachfolgenden Generation entsprechen.

Man mag es als eine logische Konsequenz betrachten, dass die zwei nachfolgend bewerteten Maßnahmen „Stärkung der Eigenverantwortlichkeit der Beschäftigten“ und „Anpassung der Führungskompetenzen“ im Vergleich zu den Vorjahren „nachrangiger“ bewertet wurden, sind sie doch allesamt letztendlich von organisatorischen, technischen und managementbezogenen Faktoren abhängig. Es sind Maßnahmen, die sich

gegenseitig bedingen und Zeugnis dafür, dass sich Arbeitgeber sowie Führungs- und Fachkräfte gemeinsam auf die Herausforderungen und Möglichkeiten von Arbeiten 4.0 einlassen und notwendige Bedingung für die Nutzung digitaler Verwaltungs- und Kommunikationsangebote. Hier dürfte der Anteil in den kommenden Jahren entsprechend weiter steigen. Bei flacheren Hierarchien, einer durch zunehmende Digitalisierung veränderten Personalausstattung sowie der Nutzung interdisziplinärer Teams werden Führungskompetenzen und -stil zukünftig neu zu gestalten sein und den Führungskräften dabei entsprechende fachliche und soziale Kompetenzen abverlangt. Es steht zu erwarten, dass im zunehmenden Maße Fachkräfte in Führungspositionen gelangen werden, die von jeher nicht auf derartige Führungsspannen vorbereitet wurden. Insofern kommt den HR-Abteilungen hier eine besondere Verantwortung zu, indem sie durch Wissensmanagement sowie Führungs- und Weiterbildungssysteme Fachkräfte auf diese zusätzlichen Aufgaben vorbereiten müssen. In diesem Kontext ist die verschwindend geringe Bereitschaft der Unternehmen, „finanzielle Anreize zum lebenslangen Lernen“ zu setzen (4 Prozent), kritisch zu bewerten. Gerade Personengruppen wie Geringqualifizierte, die Weiterbildungsmaßnahmen vielfach fernbleiben, könnten so für eine Teilnahme motiviert werden. Erfreulich ist, dass immer mehr Unternehmen „spezifische Maßnahmen“ ergriffen haben, um Arbeiten 4.0 zu entsprechen (93 Prozent). Dieser Wert ist in den

letzten Jahren kontinuierlich gestiegen.

Sowohl die Studienergebnisse als auch unsere Erfahrungen aus der Beratungspraxis deuten darauf hin, dass die HR-Abteilung als Business-Partner der Unternehmensführung und Fachabteilungen zukünftig noch eine zentralere Bedeutung erfährt, um entsprechendes Wissen und Expertise zu den zukünftigen Personal- und Organisationsherausforderungen zu antizipieren, die Rekrutierungsprozesse anzupassen, alternative Teamsysteme zu entwickeln und mittels gezielter Maßnahmen des Employer Brandings die richtigen Kandidaten anzusprechen. Nach dem Motto „Neue Generation“ trifft auf „Alten Arbeitsmarkt“ müssen intelligente Führungsmodelle entwickelt und mögliche Fachkräfteengpässe im Rahmen von Personalplanung, -bedarfsanalyse und -potenzialentwicklung vorweg berücksichtigt werden. Dies bedingt die Absicherung adäquater Steuerungsmaßnahmen damit zukünftig nicht Arbeitsstellen längere Zeit vakant bleiben.

## HR Trends 2020 in der Food and Consumption Value Chain

Die von der AFC Personalberatung zum achten Mal durchgeführte Trendstudie erfolgt seit 2018 in exklusiver Zusammenarbeit mit der Arbeitgebervereinigung Nahrung und Genuss. Für die aktuelle Studie sind im Jahr 2020 426 Manager und Entscheidungsträger in den Personalabteilungen ausgewählter Unternehmen aus der Agrar-, Ernährungs- und Genussmittelwirtschaft, dem Lebensmittel-einzelhandel sowie dem Maschinen- und Anlagenbau online befragt worden.

## Arbeitgebervereinigung Nahrung und Genuss

Die Arbeitgebervereinigung Nahrung und Genuss ist der sozial- und arbeitsmarktpolitische Spitzenverband der Deutschen Ernährungs- und Genussmittelindustrie. Ihr sind die neun Landesverbände der Ernährungsindustrie und derzeit vier Fachverbände angeschlossen.

## AFC Personalberatung

Die AFC Personalberatung ist als Tochtergesellschaft der 1973 gegründeten AFC Consulting Group AG der Branchenspezialist für das Recruitment von Führungs- und Fachkräften für Unternehmen und Organisationen entlang der gesamten Food Value Chain.

# Klimaneutral und tierschützend

Gropper setzt einen neuen Maßstab



(Foto: Gropper)



**Wolfgang Hoff, Geschäftsführer Marketing/Vertrieb bei Gropper: Tierwohl und Klimaneutralität bieten Differenzierungsmöglichkeiten im Kühlregal**

**mi:** Bezieht sich Klimaneutralität auf das gesamte Produkt, von der Milcherzeugung über Verarbeitung bis hin in den Handel? Oder nur auf einen Teilaspekt?

**Hoff:** Unser Klimaneutralitätsansatz bei der Trinkmilch ist produktbezogen und basiert auf dem ermittelten CO<sub>2</sub>-Fußabdruck (Product Carbon Footprint) entlang des Lebensweges der Trinkmilch bis zum Zentrallager des Kunden.

**mi:** In der Wertschöpfungskette fallen zwangsläufig CO<sub>2</sub>-Emissionen an. Wie geht man mit diesen um, wie hoch sind sie im Fall Gropper zu veranschlagen?

**Hoff:** Vorweg: Unser Credo in diesem Zusammenhang lautet: berechnen, vermeiden, reduzieren und nicht vermeidbare Emissionen kompensieren. Wir versuchen mit Nachdruck Emissionen zu vermeiden, wo immer es möglich ist.

Um die nicht vermeidbaren CO<sub>2</sub>-Emissionen zu kompensieren, unterstützt Gropper unter anderem regionale Klimaschutzprojekte. Im Laufe der Jahre haben wir es geschafft, durch unterschiedliche Maßnahmen die CO<sub>2</sub>-Emissionen stark zu reduzieren und leisten

damit einen nicht unerheblichen Beitrag zum Klimaschutz. Unser rieser URWASSER und Teile unserer Trinkmilch sind bereits klimaneutral.

**mi:** Wurde eine besondere Verpackung gewählt, um den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck zu reduzieren?

**Hoff:** Die Recyclingfähigkeit unserer Flaschen ist mit über 90 Prozent sehr hoch. Wir sehen uns hier als Branchenvorreiter. Außerdem besteht sie zu 50 Prozent aus rPET. Beim rieser URWASSER sind es bereits 100 Prozent – so wird kein neues Plastik mehr in die Biosphäre eingeführt. Viele unserer Artikel konnten wir inzwischen auf eine neue PET-Flasche umstellen: Diese wiegt statt 26 nur noch 23 Gramm und ist derzeit die leichteste ihrer Art auf dem Markt. 500 Tonnen Kunststoff werden damit im Jahr eingespart. Die Molkerei Gropper begrüßt auch die Bepfandung von PET-Flaschen für Saft und Milch (wie von der Bundesregierung vorgesehen). Außerdem haben wir bei einigen Kaffeegetränken den Trinkstülpdeckel durch eine neuartige Trinklid-Platine ersetzt. Das bedeutet eine Kunststoffersparung von einem Drittel.



**Gropper hat vor Kurzem ganz neue Trinkmilchsorten auf den Markt gebracht, die Klimaneutralität und Tierwohl verbinden**

Darüber hinaus wurde die Molkerei Gropper 2020 mit dem Deutschen Verpackungspreis geehrt. Prämiertes neues Material ist die recyclingfähige Sleeve-Verpackung. Sie ermöglicht eine Trennung des Sleeves von der PET-Flasche. Dadurch können die Materialien gemäß ihrer Stoffströme getrennt und der Hauptbestandteil der Verpackung wieder dem Kreislauf zugeführt werden.

**mi:** Wie genau laufen die Kompensationen? Teilen sich Ihr Kunde und Ihr Haus die anfallenden Kosten?

**Hoff:** Die Kompensation der CO<sub>2</sub>-Emissionen (bei der Trinkmilch) basiert derzeit auf Klimaschutzprojekten von Climate Partner. Unser Ziel ist es, die anfallenden Mehrkosten über den Markt zu bekommen und gleichzeitig alle Einsparpotenziale durch Vermeidung und Minimierung von Emissionen auszuschöpfen.

**mi:** Kompensation kann immer nur einzelne Teile einer Produktion erfassen, oder will Gropper seine gesamten Emissionen kompensieren? Geht das überhaupt, denn es kompensieren ja bereits Abertausende von Unternehmen – da müsste ja die vor-

handenen Flächen für Aufforstungen usw. schnell knapp werden.

**Hoff:** Unser langfristiges ambitioniertes Ziel ist, sowohl bei Produkten als auch an allen Standorten Klimaneutralität zu erreichen. Aufforstung ist dabei nur eine Variante von vielen. Wir unterstützen aktuell den Humusaufbau der heimischen Landwirtschaft und Projekte in weiteren Ländern.

**mi:** Ist das Doppel aus Tierwohl und Klimaschutz nicht ein wenig Overload für eine normale Trinkmilch? Wie verkauft sich diese aktuell?

**Hoff:** Nein. Dazu muss man sich nur die gesellschaftlichen und politischen Rahmenbedingungen anschauen. Beide Themen – Tierwohl und Klimaneutralität – bieten Differenzierungsmöglichkeiten im Kühlregal. Umgekehrt wollen wir dem Verbraucher zusätzlichen Mehrwert bieten. Sowohl der Handel als auch der Endkunde reagieren sehr positiv. Immer mehr Endverbraucher sind Tierwohl- und Nachhaltigkeitsaspekte wichtig. Corona hat diese Entwicklung nochmal verstärkt.

**mi:** Wie viele Bauernhöfe haben Sie, die Ihnen diese spezielle Milch liefern können?

**Hoff:** Derzeit sind es 13,2% der Milcherzeuger in Bissingen und 17,8 % der Milcherzeuger in Moers, die Tierschutzmilch liefern. Der Anteil von TSL-Milch an der Gesamtmilchmenge beider Standorte liegt bei über 30%.

**mi:** Werden der klimaneutralen Konsummilch weitere Produkte aus dem Haus Gropper folgen?

**Hoff:** Seit Anfang Dezember steht bei Aldi Süd und Aldi Nord die erste Tierschutzlabel-Milch mit einem zusätzlichen Zertifikat für Klimaneutralität im Kühlregal. Außerdem steht seit Oktober 2020 das rieser URWASSER aus Groppers Quelle in Bissingen in den Läden – es ist Deutschlands erstes klimaneutrales Bio-Mineralwasser, das regionalen Humusaufbau fördert. Bei den anderen Kategorien wollen wir in naher Zukunft einen großen Schritt nach vorne machen.

Anzeige



**Da mischen wir uns gern ein. Hydrosol.**

**Das können Sie auch – mit leckeren Milchdrinks schnell erfolgreich sein:** Unsere Stabiprime MFD Reihe besteht aus sorgfältig ausgewählten Hydrokolloiden. Sie sorgt für eine ausgewogene Textur und ein angenehmes Mundgefühl – ohne störenden Bodensatz.

**Flexibles Stabilisierungssystem**

**Abfüllung bei höheren Temperaturen**

**Geringe Entwicklungskosten**

**Sicher und einfach in der Herstellung**

**hydrosol**

THE STABILISER PEOPLE

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

# Lactoprot erbringt Pionierleistung

RO-Permeat aus der Säurecaseinproduktion wird zum Rohstoff

Eine DyVaR-Anlage der niederländischen SALTTECH konzentriert das RO-Permeat auf 50% TS. Geliefert wurde sie komplett vormontiert in drei Seecontainern (Foto: Lactoprot)



Mit der Entwicklung einer Anlage, die in der Produktion von Säurecasein anfallenden Salze aufkonzentriert und verwertbar macht, hat Lactoprot im Werk Leezen eine echte Pionierleistung erbracht. Das Unternehmen ist derzeit der weltweit erste Hersteller von Säurecasein, der diese problematische Fracht als Basis für Dünger wieder in den Naturkreislauf bringen kann. Molkerei-industrie konnte die Anlage vor Ort besichtigen.

Steffen Rode, geschäftsführender Gesellschafter von Lactoprot, berichtet über in der Vergangenheit zunehmende Schwierigkeiten, das RO-Permeat aus seiner Säurecaseinherstellung entsorgen zu können. Immer weniger Kläranlagen kommen mit der variabel hohen CSB- und Salzfracht im Permeat zurecht, so dass der Produktionsrest über immer weitere Strecken transportiert werden musste. Eine gezielte Nachfrage nach möglichen Lösungen auf einer Fachmesse brachte dann den Kontakt zu dem niederländischen Unternehmen SALTTECH, das sich auf die Meer- und Industrierwasserentsalzung spezialisiert hat. In einer Pilotanlage im SALTTECH-Werk Sneek wurde daraufhin validiert, dass das Permeat aus Leezen mit der „DyVaR“-Technologie verarbeitet werden konnte, in Versuchen wurde ein außerordentlich hoher Konzentrationsfaktor von 1:12 erreicht. Das Konzentrat hat ca. 50% Trockenmasse, enthalten sind darin v. a. monovalente Ionen wie Cl, Na,



Blick in das Innenleben des DyVaR-Prozesses (Foto: mi, Lactoprot)

K, aber auch P, Mg und Ca. Der niedrige pH-Wert von 3,7 verhindert eine Kristallisation, das Konzentrat bleibt auch über Monate flüssig und stabil.

### Eindampfung, aber anders

Unter diesen Voraussetzungen fiel die Entscheidung von Lactoprot, SALTTECH mit der Lieferung einer Permeatkonzentration zu beauftragen. Realisiert werden konnte das Vorhaben allerdings nur mit Verspätung, denn die Gemeinde tat sich mit der Baugenehmigung äußerst schwer, trotz des ausgesprochenen Nachhaltigkeitscharakters des Projekts, und dann kam erschwerend der Lockdown hinzu. Vor ca. sechs Monaten konnte die Anlage aber den Betrieb aufnehmen. Sie arbeitet seither zunächst zwei Mal in der Woche, nach der Optimierungsphase ist ein Einsatz an vier Tagen pro Woche geplant. Der Betrieb läuft vollautomatisch, eine Arbeitskraft mit speziellen Kenntnissen im Abwassermanagement übernimmt in Leezen die Überwachung. Alle anfallenden Daten gehen direkt in die Betriebssteuerung. Geliefert wurde die DyVaR-60 Anlage komplett vormontiert in drei Seecontainers, die im Werk Leezen nur auf-

einandergesetzt und mit der Peripherie verbunden werden mussten.

Die Aufkonzentration des RO-Permeats erfolgt nach dem bekannten Prinzip der Eindampfung, allerdings unterscheidet sich der Anlagenaufbau komplett von

dem, was in der Milchwirtschaft bisher als Vakuumeindampfer bekannt ist. Das einstufige Konzentrieren erfolgt in einer Batterie relativ kleiner Zykclone, die gleichmäßig mit dem Permeat (5% TS) beaufschlagt werden. Um das hochaggressive Permeat

Anzeige

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

### Homogenisatoren und Anlagentechnik

Energiesparend, qualitätssicher und flexibel



## Lactoprot

Lactoprot betreibt hoch spezialisierte Werke in Kaltenkirchen und Leezen sowie einen Mischbetrieb in Lübeck. Die größte Produktionsstätte ist Leezen, ein auf 1878 datierender Molkereibetrieb nördlich von Hamburg, in den seit der Übernahme im Jahr 2003 50 Mio. € investiert wurden.

Das Werk Leezen produziert Säurecasein, WPC 80, Lactose und Walzenpulver. Verarbeitet werden 200 Mio. kg Milch sowie 5.000 t (TS) Molkenkonzentrat.



**Der variable Aseptoerhitzer im Technikum von Lactoprot, das auch über die nötigen Laborkapazitäten verfügt (Fotos: Lactoprot)**

Schwesterfirmen sind die in Riedlingen ansässige Dairyfood (Biolactose, WPC, Werklohtrocknung), die Novoprot in Wiesmühl (Walzenkaseinate, Stärketrocknung, lacto-

sefreie Milchpulver, Werklohtrocknung sowie fermentativ hergestellte Produktionshilfen für die Brot- und Fleischindustrie und Haferdrinks) und die Nutriprot in Lübeck (Sportlernahrung).

In Kaltenkirchen verfügt Lactoprot über eine der modernsten Technikums-einrichtungen Deutschlands. Das Herz der Anlage, in die 1 Mio. € investiert sind, bildet ein UHT-Erhitzer mit Platten- und Rohrwärmetauscher sowie direkter Dampf-injektion und Dampf-infusion, der im halbindustriellen Maßstab arbeitet und von Asepto gebaut wurde. Hier entwickelt Lactoprot Anwendungen seiner auf Milch-inhaltsstoffen, Stärke und Hydrokolloiden basierenden Lösungen für die Milch-, Eiskrem-, Feinkost- und allgemeine Lebensmittelindustrie.

überhaupt verarbeiten zu können, ist die DyVaR-Anlage aus GFK gefertigt.

Der Zustrom ist auf max. 86 m<sup>3</sup> pro Tag ausgelegt, das Permeat durchläuft das Zyklonsystem mehrfach, bis ein Konzentrationsgrad von 50 – 55% erreicht ist. Ca. zehn Prozent des Zulaufs werden als Konzentrat ausgetragen, der überwiegende Rest entfällt auf Brüden, die über drei Verdichter in Serie komprimiert werden. Das Brüdenkondensat wird zunächst in einem aeroben Bioreaktor behandelt und anschließend in einer RO mit keramischer Membran filtriert und wird dann in den Verdunstungskühlern und als Kessel-speisewasser eingesetzt. Das Konzentrat wird gestapelt und später in einem Silozug zum Weiterverarbeiter transportiert. Energetisch benötigt die DyVaR-Anlage relativ wenig Input, da ein konsequenter Wärmetausch vorgenommen wird. Auch beim Reinigen bietet die Prozessführung im stark sauren Bereich Vorteile, denn Fouling kann durch geeignete Fließgeschwindigkeiten weitgehend verhindert werden.

Lactoprot hat in die RO-Permeataufbereitung insgesamt 2,5 Mio. € investiert. Gegenüber der früheren Lösung über den Versand an Kläranlagen ergibt sich relativ wenig Einsparung bei den Betriebskosten, aber das Unternehmen ist die

große Sorge losgeworden, wie dauerhaft mit der Salzfracht umgegangen werden kann. Die Lösung von Lactoprot ist weltweit wegweisend für alle Säurecaseinhersteller, ebenso auch für alle Betriebe, die Molke demineralisieren.



**Werksleiter Norbert Luft (links) und Steffen Rode, geschäftsführender Gesellschafter, haben für Permeat aus der Säurecaseinproduktion von Lactoprot in Leezen zu einem nachhaltigen Rohstoffstrom gemacht (Fotografie: mi)**

# HANDTMANN FOOD TEC 2021

MEINE **IDEE.**  
MEINE **LÖSUNG.**

**SAVE THE DATE!**  
Ab dem 03.05.2021

## FOOD INNOVATIONS DIGITAL ERLEBEN.

*Von der Idee über die Innovation bis hin zur perfekten Lösung. Das präsentieren wir Ihnen auf der Neuheitenplattform HANDTMANN FOOD TEC.*

Besuchen Sie uns:  
[www.handtmann.de/foodtec](http://www.handtmann.de/foodtec)



Folgen Sie uns auf:



**handtmann**  
Ideen mit Zukunft.

# EINE VIRTUELLE REISE DURCH UNSERE INNOVATIONEN.

HANDTMANN FOOD TEC – das ist digitales Event, Informationsplattform und Dialogforum zugleich – für einen partnerschaftlichen Austausch, der stets Sie und Ihre Bedürfnisse im Fokus hat. Erfahren Sie mehr über unsere gewinnbringenden Innovationen:

- **INNOVATIVE TRENDPRODUKTE**
- **INNOVATIVE PROZESSLÖSUNGEN**
- **INNOVATIVE MASCHINEN-NEUHEITEN**

Webinare, Produktpots und digitale Tools bieten spannende Informationen in kompakter Form – besuchen Sie uns auf der HANDTMANN FOOD TEC.

**Wir freuen uns auf Sie!**

## UNSERE MASCHINEN-NEUHEITEN



**NEU**

Füllen und Portionieren

### VAKUUMFÜLLER VF 820 / VF 828 S

Neueste VF 800 Premium-Technologie jetzt auch für den Mittelbetrieb. Universell. Leistungsstark. Grammgenau.



**NEU**

Formen

### FORMSYSTEM FS 525

Einzigartig am Markt und nur von Handtmann: Das flexible All-in-One-Formsystem für freies Formen und Formen & Trennen.



**NEU**

Dosieren

### DOSIERVENTIL DV 85-1

Unendlich flexibel alle Füllmassen grammgenau dosieren. Und patentiert das Sicherste auf dem Markt.



**NEU**

Dosieren

### DOSIERSYSTEM DS 552

Jetzt ventillos Dosieren. Von flüssig bis zähfließende Füllmassen. Auf den Punkt grammgenau. In Hochleistung auf bis zu 24 Bahnen.

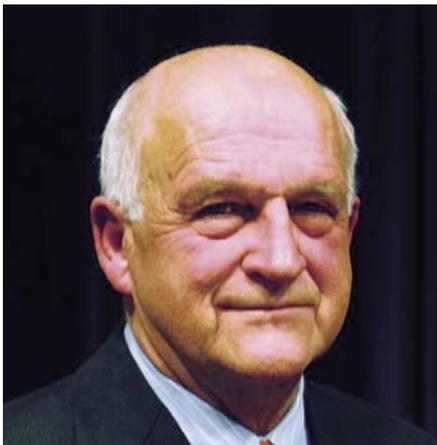
**Albert Handtmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG**

Hubertus-Liebrecht-Str. 10-12 | 88400 Biberach | sales.machines@handtmann.de | +49 7351 45-0

[www.handtmann.de/food](http://www.handtmann.de/food) |   

# Jubiläum

ZDM-Ehrenvorsitzender Reinhard Rode wird 85



**R**einhard Rodes Leben war und ist immer noch von der Milchwirtschaft und dem Meierewesen geprägt. Geboren am 20. April 1936 in einer Meierei und auch dort aufgewachsen, war ihm der Meieristenberuf in die Wiege gelegt worden. Nach seiner Ausbildung in Mühlenbarbek und Gehilfenjahren in Schleswig-Holstein und Hessen war der nächste logische Schritt der Obermeier- und Meisterlehrgang im milchwirtschaftlichen Zentrum in Malente.

Nach dem Meisterlehrgang begann er sofort seine verantwortungsvolle Tätigkeit als Betriebsleiter in Neversdorf und Leezen. In Leezen war er über viele Jahre ein erfolgreicher Ausbilder. Eine große Zahl seiner ehemaligen Auszubildenden arbeitet heute in führenden Positionen der Milchwirtschaft oder der Zulieferindustrie. Von 1981 bis 1994 war Reinhard Rode Vorsitzender des „Aus- und Fortbildungsausschusses im Zentralverband Deutscher Milchwirtschaftler (ZDM)“. In dieser Funktion trieb er maßgeblich die erste Neuordnung der beiden milchwirtschaftlichen Ausbildungsberufe sowie die Novellierung der Meisterprüfung im Molkereifach voran. Dieses Engagement ehrte sein Heimatverband, der Fachverband der Milchwirtschaftler Schleswig-Holstein und Mecklenburg-Vorpommern im Jahr 2001 mit der Verleihung des „Hans-Clausen- Preises“ für den herausragenden Einsatz für die Branche.

Auch im Verbandswesen wurde er früh aktiv und übernahm 1976 den Vorsitz des damaligen Verbandes der Milchwirtschaftler von Schleswig-Holstein und Hamburg als Nachfolger von Hans Clausen. Seine vorausschauende Verbandsführung zeigte sich in der Verlegung der Verbandsgeschäftsstelle nach Bonn im Jahr 1976. Diese Entscheidung wird heute als sehr richtig empfunden, war aber zur damaligen Zeit auch sehr umstritten.

Im September 1994 übernahm er von Hans Rauschmayr das Amt des Präsidenten des ZDM und stellte zusammen mit Horst Rehsöft den Rechtsanwalt Torsten Sach als neuen Geschäftsführer zum 1. Januar 1995 an. In seine Amtszeit fiel die „Versöhnung“ mit dem Landesverband baden-württembergischer Milchwirtschaftler und dessen Wiedereintritt in den ZDM im Jahr 1999. Im Jahr 2000 übernahm die Bonner Geschäftsstelle auch die Geschäftsführung des hessisch-thüringischen Landesverbandes, des Verbandes der Ingenieure für Milchwirtschaft (VIM) und des Europäischen Verbandes der Milchwirtschaftler (AEDIL). Im selben Jahr ging der ZDM eine Bürogemeinschaft mit dem Verband der Deutschen Milchwirtschaft (VDM) ein, was durch das gute Verhältnis von Reinhard Rode zu dem damaligen VDM-Präsidenten, Otto Dietrich Steensen erleichtert wurde. Er war immer davon überzeugt, dass die berufsständischen Organisationen dem Strukturwandel in der Milchwirtschaft nicht hinterherlaufen dürfen, sondern vorausschauend alle Synergien zum Wohle der Mitglieder nutzen müssen.

Mit dieser Einstellung legte Reinhard Rode den Grundstein für eine neue Bürogemeinschaft mit dem großen Milchindustrie-Verband (MIV) in Berlin. Ganz in seinem Sinne übernahm der ZDM seit seinem Umzug nach Berlin auch noch die Geschäftsführungen der Fachverbände westdeutscher Milchwirtschaftler und des Fachverbandes Berlin-Brandenburg.

Wir wünschen Reinhard Rode für die Zukunft weiterhin alles Gute.

Handwritten signature of Michael Welte in black ink.

Michael Welte

Handwritten signature of Ludwig Weiß in black ink.

Ludwig Weiß

Handwritten signature of Claus Wiegert in black ink.

Claus Wiegert

Handwritten signature of Torsten Sach in black ink.

Torsten Sach

# Digitalisierung des Spotmarkts

## Startup MilkScout will mehr Transparenz schaffen

**M**ilkScout ist ein neuer Player im Spotmarkt. Das Unternehmen setzt bei seinem Konzept stark auf die Möglichkeiten des Internets. Molkereindustrie fragte Franz Kirchisner\*, Gründer und Geschäftsführer von MilkScout, nach den Hintergründen.

**mi:** Welches Ziel verfolgt MilkScout?

**Kirchisner:** Wir haben uns zum Ziel gesetzt, den digitalen Wandel im Milchhandel zu gestalten. Unser Team bringt Erfahrungen in den Bereichen Milcheinkauf, Milchplanung, Consulting, Softwareentwicklung und Webdesign mit. Die einzigartige Kombination unserer Qualifikationen und

Fähigkeiten ermöglicht neue Wege in der Milchwirtschaft. Seit der Gründung folgt MilkScout der Ideologie, dass alle am Milchmarkt beteiligten Akteure durch Digitalisierung miteinander wachsen können.

**mi:** Wie kamen Sie auf die Idee, in den Spotmarkthandel einzusteigen?

**Kirchisner:** Wir selbst mussten erleben, wie intransparent und ineffektiv der Milcheinkauf über den Spotmarkt sein kann. Der Wunsch nach Vereinfachung ließ die Idee von MilkScout entstehen. Durch die Digitalisierung des Sportmarktes wollen wir die Prozesse optimieren. Nach fast zweijähriger Entwicklungszeit ist dies mit modernsten Webtechnologien gelungen.

**mi:** Wurde die Gründung von MilkScout mit öffentl. Mitteln gefördert?

**Kirchisner:** Die Firma MilkScout ist zu 100 Prozent unabhängig und komplett eigenständig. Alle Produkte und Services von MilkScout dienen einzig dem Zweck, Unternehmen in der Milchwirtschaft gleichberechtigt zu mehr Wettbewerbsfähigkeit zu verhelfen. Besonders freut uns, dass wir seit der Gründung mit unserem Businessplan verschiedene Förderungen und Preise gewinnen konnten.

\* Franz Kirchisner hat eine Ausbildung – LVFZ für Molkereiwirtschaft in Kempten absolviert und Erfahrungen im Rohstoffmanagement bei einer großen Molkereigenossenschaft gesammelt. Er ist Unternehmer und Mitgründer von MilkScout.

**mi:** Blicken wir mal auf DAO, ein Konzept, das anfangs sehr interessant klang, über die Zeit hin aber stark an Strahlkraft verloren hat – was ist Ihre Idee, um es besser zu machen.

**Kirchisner:** MilkScout wurde ausschließlich für den Handel von flüssigen Milchrohstoffen konzipiert. Es gibt keine undurchsichtige Preisstruktur oder komplizierte Bieterverfahren. Bei MilkScout werden die Angebote zu dem tatsächlichen Verkaufspreis angeboten. Dies ermöglicht den Käufern eine klare Übersicht über die verfügbaren Angebote und Preise. Jedes in der Milchindustrie tätige Unternehmen kann sich kostenlos registrieren, Rohstoffangebote einstellen und verkaufen. Es gibt keine Abos oder Mitgliedskosten. Unser Motto lautet: „Keep it simple“ – das spiegelt die Plattform MilkScout zu 100% wieder.

**mi:** Der Spotmarkt läuft oft über Broker, weil sich Verkäufer nicht unbedingt sofort outen wollen, denken wir an Probleme/Störfälle im Betrieb oder gar an Absatzprobleme bei Rückrufaktionen (Verbrauchervertrauen erschüttert ...) – wie kann MilkScout dieses Bedürfnis nach Diskretion auffangen

**Kirchisner:** Bei MilkScout werden Angebote im Marktplatz anonym eingestellt. Niemand kann das Profil von anderen Unternehmen sehen. Erst nach erfolgreichem Kauf werden dem Handelspartner und der Spedition die Kontaktdaten übermittelt. Die Anonymität und der Schutz der Userdaten wurde von Beginn an berücksichtigt.

**mi:** Zudem ist bei Störfällen Eile geboten, wie kann die Plattform schnelle Erleichte-



zung einer Molkerei auf der Rohstoffseite garantieren.

**Kirchisner:** MilkScout ist keine zeitintensive Auktionsplattform. Unser Ziel ist die schnelle Abwicklung von Transaktionen innerhalb kürzester Zeit. Durch innovative Funktionen, wie z.B. Push-Notifikationen, wird die Kurzfristigkeit des Marktes reflektiert und ein zügiger Ablauf garantiert. Das Setzen von Bestätigungsfristen und intelligenten Benachrichtigungen verhindern lange Wartezeiten bei Verkäufer und Käufer.

**mi:** Wie kann die Plattform die unterschiedlichen Erwartungen an Haltbarkeit/Alter der gehandelten Produkte zwischen Händler und Abnehmer balancieren – ebenso das Geflecht von Zertifikaten (VLOG usw.) und regionalen Veterinäranforderungen.

**Kirchisner:** Bei der Erstellung von Angeboten muss der Verkäufer Qualitätsmerkmale angeben. Die Spezifikationen für die handelbaren Rohstoffe sind auf unserer Website zu finden. Zudem hat der Verkäufer die Möglichkeit eigene Dokumente hochzuladen.

**mi:** Befasst sich die Plattform auch mit Lieferfenstern bei Molkereien oder wird das auf Speditionen ausgelagert. Wie geht die Plattform mit Störungen z.B. durch höhere Gewalt um.

**Kirchisner:** Bei der Erstellung eines Angebots wird das Lieferdatum angegeben. Zudem kann jede Molkerei individuelle Abhol- und Lieferzeiten angeben. Ein reibungsloser Ablauf wird seitens MilkScout durch einen 24/7 Support unterstützt. Außerdem erhalten die Vertragsparteien die Kontaktdaten und Telefonnummern der jeweiligen Spedition.

**mi:** Wenn eine Molkerei Rohstoffpartien ausschreibt, wie lange muss sie sich gebunden halten, bevor sie ggf. in Eigenregie einen anderen Kunden beliefert, der sich zufällig schneller unabhängig/außerhalb von MilkScout meldet?

**Kirchisner:** Angebote können, solange sie noch nicht verkauft sind, vom Verkäufer kostenlos storniert werden. Dies ermöglicht den Molkereien maximale Flexibilität bei der Milchplanung.

## NACHRICHTEN

### > Ingredients

## Ingredion übernimmt KaTech

Ingredion, Anbieter von Zutatenlösungen für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie, hat KaTech übernommen, ein Privatunternehmen mit Sitz in Lübeck,

das Textur- und Stabilisierungslösungen für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie anbietet, darunter auch Lösungen für vegane Produkte.

KaTech, gegründet in 2010, hat vier Standorte: zwei in Deutschland, einen in Großbritannien und einen in Polen mit insgesamt rund 95 Mitarbeitern.

Anzeige

# Trepko

Worldwide supplier  
of filling/packaging machines 

## GLOBALER LIEFERANT VON PACKAUTOMATEN FÜR DIE NAHRUNGSMITTELINDUSTRIE



DACH - Staaten

TREPKO A/S Hinterbacher Str. 1, D-87439 Kempten/Deutschland  
Festnetz: +49 831 527 123 58 Mobil: +49 151 434 099 30 e-mail: tesma@trepko.com

# TOC-Überwachung mit Hach BioTector B7000i Dairy

## Venturi-Probenahme erspart MEGGLE den Ausbau der Kläranlage

**Unsere Autoren:** Dr Isabel Hünig, Product Application Manager; Robert Stevens, Global Key Account Manager Food & Beverage; Sebastian Häck, Team Leader Sales; Christine Held, Field Sales Engineer; alle Hach

Produktverluste durch Leckagen in einem milchverarbeitenden Betrieb wurden teilweise erst an erhöhten Abwasserablaufwerten erkannt. Die Suche nach den Ursachen war zeit- und personalaufwändig. Folglich war die Schmutzfracht des Abwassers häufig so hoch, dass die betriebseigene Kläranlage bei MEGGLE am Limit arbeitete. Um die Einhaltung gesetzlicher Ablaufwerte zu garantieren, schien eine Erweiterung der Anlage unvermeidbar.

Ein TOC-Online Analysator Hach BioTector B7000i Dairy mit einem Vakuum Venturi Probenahmesystem ermöglicht nun die Messung des TOC-Gehaltes an drei Werksabläufen. Dabei wird die Probe aus bis zu 60 m Entfernung und 6 m Tiefe, ohne Anstauung oder mechanisches Pumpen verlässlich herangezogen. Zudem wird der Klärprozess mit Hilfe eines weiteren TOC-Analysators Hach BioTector B7000i Dairy am Zulauf der Kläranlage gesteuert.

Die Erkennung von TOC-Spitzen im Abwasser der drei Werksabläufe ermöglicht eine schnelle Ortung und Behebung von Leckagen. Wertvolle Rohstoffe und Produkte bleiben dadurch dem Betrieb erhalten und die Schmutzfracht der betrieblichen Kläranlage wird deutlich verringert. Die geringere Schmutzfracht ermöglicht dazu

Einsparungen an Klärschlamm Entsorgungskosten und eine Erweiterung der Kläranlage ist nicht mehr notwendig.

Auf dem MEGGLE Gelände in Wasserburg wird eine betriebseigene Kläranlage mit 90.000 EGW betrieben. Zu der installierten Analytik von Hach gehören Messgeräte zur Online Überwachung von Ammonium, Nitrat und Phosphat. Auch im Labor verwendet und vertraut man Hach-Analytik.

### Kläranlage am Limit

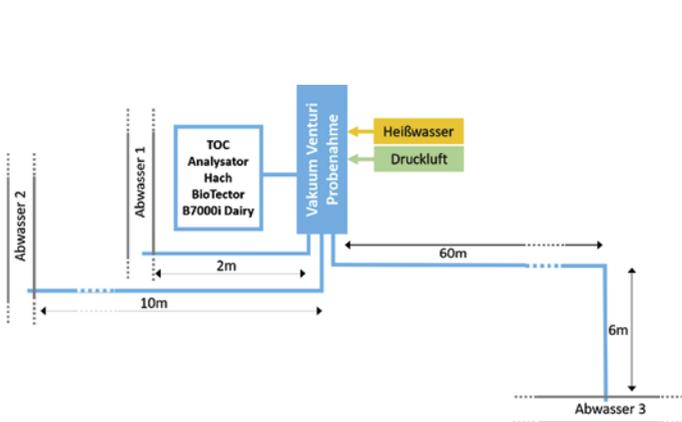
Durch Erweiterung und Modernisierung der Produktionsanlagen arbeitete 2014 die betriebseigene Kläranlage am Limit. Um die Einhaltung von gesetzlichen Grenzwerten weiterhin garantieren zu können, stand man kurz vor einer größeren Investition in ein neues Belebungsbecken.

### Die Lösung

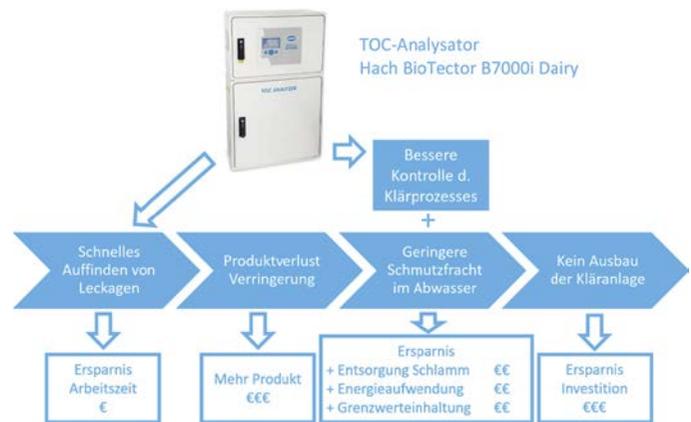
Eine Verbesserung der Situation brachte die Installation eines ersten TOC-Online Analysators, dem BioTector B7000i Dairy, am Zulauf der Kläranlage. Das Gerät überwacht dort seit 2015 die TOC-Fracht. Mit Hilfe der Messwerte wird das Einblasen von Luft bzw. Sauerstoff in der aeroben Phase des Klärprozesses gesteuert. Auch das Erkennen von TOC-Spitzen, die durch Le-

ckagen hervorgerufen werden, ermöglicht ein schnelles Eingreifen. Zudem überzeugt der BioTector B7000i Dairy die Betreiber der Kläranlage durch seine Robustheit und Verlässlichkeit.

Der BioTector B7000i Dairy ist ein speziell für die Anforderungen in Molkereiabwasser entwickelter TOC-Analysator. Im Gegensatz zu anderen TOC-Technologien erfasst er mit seiner Oxidationstechnologie, TSAO (two stage advanced oxidation), nur die Molkereiprodukte im Abwasser und nicht z.B. die in der Produktion verwendete Aktivkohle. Aktivkohle ist zu einem hohen Prozentsatz elementarer Kohlenstoff. Er ist jedoch als Aktivkohle nicht organisch gebunden und gehört somit nicht zum TOC (total organic carbon). TOC-Messmethoden, die auf anderen Oxidationstechnologien basieren, wie z.B. die TOC-Messung nach katalytischer Verbrennung, können Aktivkohle nicht von TOC unterscheiden und erfassen diese mit. Wichtig dabei ist, dass die Aktivkohle im biologischen Klärprozess nicht verstoffwechselt wird und somit ihre Erfassung als TOC zu einer Fehlsteuerung des Klärprozesses führen würde. Zusätzlich kann der Verantwortliche sich beim BioTector B7000i Dairy darauf verlassen, dass TOC-Spitzen durch Produkt- bzw. Rohstoffaustritt hervorgerufen werden und definitiv



**Schema der installierten TOC-Messung am Standort Wasserburg: Hach BioTector B7000i Dairy mit Vakuum Venturi Probenahme**



**Verbesserungen und Einsparungen, die durch TOC-Messungen mit Hach BioTector B7000i Dairy bei MEGGLE am Standort Wasserburg erzielt werden konnten.**

Handlungsbedarf besteht. Fehlalarme, die durch Aktivkohlespitzen hervorgerufen werden, können ausgeschlossen werden.

Die Zuverlässigkeit der TOC-Daten und ihre Verfügbarkeit in Echtzeit, die mit dem ersten Analysator bei MEGGLE erzielt wurde, brachte die finanzielle Rechtfertigung für die Installation eines zusätzlichen BioTector B7000i Dairy. Seit 2018 werden damit drei strategisch wichtige Abwasserkanäle auf ihren TOC-Gehalt überwacht. Zwei davon kommen direkt aus Produktionsanlagen, der dritte von den Lagertanks für Rohstoffe. Wenn hier erhöhte TOC-Werte auftreten, können sofort und gezielt die Leckagen lokalisiert werden und schnellstmöglich geschlossen werden.

Zusätzlich konnte mit Hilfe des BioTector B7000i Dairy durch die Vermeidung des Rohstoff- bzw. Produktverlustes aufgrund langanhaltender Leckagen die Schmutzfracht des Abwassers signifikant reduziert werden und der Klärprozess kontrollierter gefahren werden. Das wiederum hat zur Folge, dass bei der Abwasserreinigung weniger Energie aufgewendet wird, da weniger Luft eingeblasen werden muss. Zu guter Letzt werden Kosten für die Klärschlamm Entsorgung gespart, von dem nun weniger anfällt. Behördliche TOC-Grenzwerte werden problemlos eingehalten.

## Hach Vakuum Venturi Probenahme

Maßgeblich für die Zuverlässigkeit der TOC-Messung bei MEGGLE ist die Kombination des TOC-Analysators mit einem Hach Vakuum Venturi Probenahmesystem. Bei dieser Probenahme wird durch einen Luftstrom ein Vakuum erzeugt, welches die Probe auch über lange Strecken ansaugt. Die Probe wird dabei in einem Steigrohr aufgefangen. Nach einigen Sekunden Verzögerungszeit, in der sich schwere Partikel, wie z.B. Sand, absetzen, steht die Probe für den TOC-Analysator BioTector B7000i

### TOC-Überwachung mit Hach BioTector B7000i Dairy

- Bessere Kontrolle über den Klärprozess
- Schnelles Lokalisieren und Auffinden von Leckagen
- Weniger Produktverlust
- Geringere Schmutzfracht im Abwasser
- Grenzwerteinhaltung
- Kein Ausbau der Kläranlage nötig

Dairy zur Verfügung. Nach dem Ablassen der Probe wird die Probenleitung mit einem Mikrobiasen-Heißwassergemisch gespült und anschließend mit Druckluft trocken geblasen, um Kontamination oder Verdünnung der nächsten Probe und das langfristige Aufbauen von Verblockungen zu vermeiden. Auch in so stark partikel- und fettbelasteten Abwasseranwendungen wie in Molkereien, kann auf diese Weise ein zuverlässiger und wartungsarmer Messbetrieb gewährleistet werden.

Ein weiterer Vorteil dieser Probenahme ist, dass Proben aus bis zu 8 m Tiefe und über bis zu 80 m angesaugt werden können, ohne dass eine mechanische Pumpe im Abwasserkanal installiert werden muss. Die Probenahme erfolgt nahezu verzögerungsfrei und liefert dem Gerät für jede Messung eine aktuelle und re-

präsentative Probe, auch von weit entfernten oder schwer zugänglichen Stellen.

In Wasserburg wird das Abwasser von den Tanklagern beispielsweise über 60 m und aus 6 m Tiefe angesaugt. Die anderen beiden Probenahmestellen sind ca. 2 m und 10 m entfernt. Für die Gegebenheiten in dieser Molkerei ist die Hach Vakuum Venturi Probenahme eine ideale Lösung: Einer der Abwasserströme z.B. führt nur sehr wenig Wasser, so dass man beim Einsatz einer mechanischen Pumpe zusätzlich eine Anstauung hätte installieren müssen, die ohne Weiteres nicht in den Kanal hineingepasst hätte.

Die Hach Vakuum Venturi Probenahme konnte jedoch zentral und ohne größere Eingriffe in die Werksumgebung integriert werden und durch einfaches Einstellen am Gerät an diese Gegebenheiten angepasst werden. So vermeidet man auch, dass sich in Kanälen verbaute Pumpenteile lösen und tiefer hineingespült werden, was im Abwassermanagement ein bekanntes Problem darstellt.

## Wartungsaufwand der Geräte

Die beiden BioTector B7000i Dairy Analysatoren werden gemäß einem Wartungsvertrag alle 6 Monate durch Hach gewartet. Außer dem 6-wöchentlichen Reagenzienwechsel fallen für MEGGLE nur wenige bis keine zusätzlichen Wartungsarbeiten an.

### Hach BioTector B7000i Dairy

Der Hach BioTector B7000i Dairy ist ein speziell für die Anforderungen in Molkereiabwasser entwickelter TOC-Analysator. Bei herkömmlichen TOC-Analysatoren wird für die TOC-Messung ein Austrieb von Carbonaten (TIC, total inorganic carbon) mit Säure vorgenommen. Diese führt bei Kontakt mit Milchprotein zu Ausflockungen und Verstopfungen im Gerät. Herkömmliche Analysatoren messen daher in der Regel nicht den TOC, sondern nur den TC (total carbon), um diese Probleme zu vermeiden. Beim BioTector B7000i Dairy wird der Kontakt der Probe mit Säure außerhalb des Reaktors verhindert. So kann tatsächlich der TOC gemessen werden. Darüber hinaus gibt es in jedem Messzyklus eine automatische Reinigung mit Lauge, so dass das Gerät auch langfristig sauber bleibt. Das Gerät ist mit Fernbedienung und Überwachung erhältlich.

# Milch, Marketing und soziale Medien

Social Media im B2B-Kontext nutzen



Unsere Autorin: Cia Kleffmann, München\*



Ob Facebook, LinkedIn oder YouTube relevant für ein Unternehmen sind, entscheidet sich vorrangig an den eigenen Zielen (Foto: Gerd Altmann)

Milchwirtschaft und Social Media? Auf den ersten Blick passt das nicht zusammen. Schließlich lautet das altbekannte Sprichwort: „Was der Bauer nicht kennt, frisst er nicht“. Doch Ansprüche verändern sich. Daher müssen selbst kleine und mittlere Betriebe aktiv werden, um Interessenten von ihren Produkten zu überzeugen. Social Media heißt hier das Zauberwort der Stunde.

Unnötig, überflüssig und unsinnig! Für den B2B-Bereich, so der landläufige Irrglaube, eignet sich Social Media nicht. Als Gründe nennen Entscheider häufig langgezogene Kaufprozesse, keine direkte Messbarkeit sowie einen zu hohen Kosten- und Zeitaufwand, um Online-Präsenz auszubauen. Was dabei aber oft vergessen wird: Twitter, Instagram und Co. sind auch in diesem Bereich längst keine Spielereien einer Handvoll onlineaffiner Akteure mehr. Hinter Firmen stehen immer auch Menschen, die in den sozialen Netzwerken unterwegs sind, nach Informationen suchen und sich so eine Meinung bilden. Vor allem jüngere Unternehmer wissen: Wenn es

darum geht, Produkte zu kommunizieren, Reichweite aufzubauen und einen Wettbewerbsvorteil langfristig zu sichern, ist eine Social-Media-Präsenz wichtig. Selbst bei der Suche nach Auszubildenden oder neuen Mitarbeitern gewinnt der Auftritt im Social Web stärker an Bedeutung. Doch welches Netzwerk macht überhaupt Sinn? Wie stehen Aufwand und Kosten im Verhältnis zu erreichten Zielen? Und welchen Mehrwert kann der Social-Media-Auftritt überhaupt bieten?

## Alles auf die richtige Karte setzen

Soziale Medien nehmen einen wachsenden Raum in der Gesellschaft und damit auch für die Positionierung von Unternehmen ein. Das heißt jedoch nicht, dass jeder kleinere und mittlere Betrieb zwingend auf allen Kanälen präsent sein muss. Blinder Aktionismus, mitzumachen, weil es alle tun, oder dem nächsten Hype hinterherzurennen, ist eher hinderlich.

Stattdessen sollten die strategischen Vor- und Nachteile der jeweiligen Plattformen im Vordergrund stehen. Ob Facebook, LinkedIn oder YouTube relevant für ein Unternehmen sind, entscheidet sich vorrangig an den eigenen Zielen. Beabsichtigt ein Unternehmen beispielsweise die eigene Markenbekanntheit bei Einkäufern, Beeinflussern und Entscheidern zu steigern, gilt es diesen Zweck so konkret wie möglich festzuhalten. In der Praxis bedeutet das unter anderem zu definieren, bis wann dieses Ziel erreicht werden und wie groß die angestrebte Steigerung der Bekanntheit sein soll. Ein weiterer wichtiger Punkt bei der Kanalwahl ist die Frage nach den Adressaten. Wer sich über Zielgruppen oder sogenannte Buyer Personas Gedanken macht, sollte sich immer auch bewusst sein, dass sich Kaufprozesse im B2B-Bereich wesentlich komplexer gestalten als bei Endverbrauchern. Aufgrund dessen dauern Verkaufszyklen länger als im B2C-Kontext. Impulskäufe nach kurzer Onlinerecherche, die bei Endkunden zur Normalität gehören, existieren im Business-Umfeld nicht. Zudem sind am Kaufprozess häufig mehrere Abteilungen beteiligt. Neben dem Einkauf werden beispielsweise auch Finanzen und Buchhaltung sowie die Geschäftsführung einbezogen. Darüber hinaus muss sich der Social-Media-Auftritt nahtlos in die gesamte Kommunikation

einbinden, ohne allzu viele Ressourcen zu verschlingen. Zwar fallen bei der überwiegenden Zahl der Plattformen für ihre Nutzung keine Gebühren an, allerdings kosten sowohl die Einführung von Social Media als auch die Content-Produktion und das Management der Kanäle Arbeitszeit. Soll nur einmal am Tag geschaut werden, was sich auf Facebook tut, genügt bereits eine Wochenarbeitszeit von zwei Stunden. Gibt es

jedoch Kampagnen, ein eigenes Budget für sogenannte Sponsored Posts und mehrere Kanäle, die spezifischen Content erfordern, erhöht sich das Stundenpensum, sodass es Sinn macht, externe Dienstleister ins Boot zu holen. Diese Experten bereiten nicht nur exklusive Inhalte zielgruppengerecht auf, sondern entwickeln im Idealfall Lösungen mit eigener Handschrift, die maximale Aufmerksamkeit generieren.

Anzeige

# Wir feiern

# 25 JAHRE

DANISH QUALITY  
SINCE 1996 

## Stoßen Sie mit uns an!

Auch in Zeiten wie diesen suchen wir den persönlichen Austausch mit Ihnen, um Ihre Anregungen hinsichtlich Prozesskontrolle und Qualitätssicherung umsetzen zu können. Typisch dänisch in „hyggelig“ Atmosphäre, im kleinen Kreis und ohne zu reisen.

**Jetzt anmelden und  
mehr erfahren unter  
[jsc@q-interline.com](mailto:jsc@q-interline.com)**

**25** A TRIBUTE TO  
INNOVATIVE CHANGE  
DANISH QUALITY  
SINCE 1996 

 **interline**

## Mehrwehrt sorgt für Kundenbindung

Stehen die Kanäle fest, gilt es passende Inhalte zu produzieren. Statt platte Werbebotschaften in die Welt zu posaunen, sollten User mit hochwertigem Content angesprochen werden, der eine Story erzählt und bestimmte Leitideen oder Protagonisten immer wieder aufgreift. Letztere können durch verschiedene Formate ständig neu in Szene gesetzt werden, um beispielsweise für Kundenbindung zu sorgen und die eigene Marke positiv aufzuladen. So vermitteln Videos mit Chat-Funktion auf Facebook oder LinkedIn Nähe. Mit entsprechenden Tags versehene Bilder oder GIFs können die Bewertung der Unternehmens-Homepage durch Suchmaschinen verbessern. Virtual-Reality-Erlebnisse, Screencasts oder animierte Erklärvideos wecken Interesse und bedienen gleichzeitig das Informationsbedürfnis der Nutzer. Dabei zählt die Qualität der Beiträge angesichts von Content-Flut und Konkurrenzdruck heute mehr denn je. Sie ist der Schlüssel zum Erfolg, denn nur so empfinden Rezipienten die in die Beiträge investierte Zeit als lohnenswert und beschäftigen sich auch längerfristig mit dem Kanal. Aufmerksamkeit durch unwiderstehliche Visuals, clevere Texte und entsprechende Hashtags zu erregen ist allerdings nur die halbe Miete. Zwar kann authentischer Content auch im B2B-Kontext unterhaltend sein, sollte aber immer einen Mehrwert für die Fans und Follower liefern, ein Problem lösen, hilfreiches Wissen vermitteln oder potenzielle Kunden auf neue Ideen bringen. Idealerweise profitiert so nicht nur die Community, sondern durch den sogenannten Return of Influence auch das Unternehmen. Dabei kann der Betrieb vor allem aus den Gesprächen, die



**Wer sich über Zielgruppen oder sogenannte Buyer Personas Gedanken macht, sollte sich immer auch bewusst sein, dass sich Kaufprozesse im B2B-Bereich wesentlich komplexer gestalten als bei Endverbrauchern (Foto: muneebfarman)**

sich um die Firma drehen, einen Nutzen ziehen. Sie sorgen für gesteigerte Markenwahrnehmung, Feedback und Zielgruppenengagement. Facebook, Twitter und Co. können zudem für Leadgenerierung, ein besseres Suchmaschinenranking und eine stärkere Präsenz in den redaktionellen Medien sorgen, was sich auf lange Sicht gesehen auch im Umsatz bemerkbar macht. Außerdem bringt ein erfolgreicher Social-Media-Auftritt eine Reihe von Einsparungspotenzialen, zum Beispiel im Kundenservice, mit sich. Mit einer ausreichend großen und loyalen Community helfen sich Follower bei Fragen häufig gegenseitig, sodass der ei-

gentliche Customer Service sich nur einschalten muss, wenn persönliche Daten im Spiel sind oder auf interne Informationen zugegriffen werden muss. Wer den Wert von Social Media langfristig auch beziffern möchte, sollte auf spezielle Messwerte wie Fans, Likes oder Reichweite achten. Ins Verhältnis zueinander und zu den eigenen Zielen gesetzt, bilden sie Kennzahlen, die den Beitrag von Social Media insgesamt transparent machen. Wichtig ist jedoch auch hier, dass die richtigen Schlüsse aus den Ergebnissen gezogen werden. Wurden die Ziele erreicht, gilt es sich neue zu stecken. Liegen die bisherigen Resultate unter den Erwartungen, müssen die aktuellen Maßnahmen und etablierten Vorgehensweisen angepasst werden. Überhaupt darf im digitalen Sektor dieser Aspekt der ständigen Anpassung nicht vernachlässigt werden. Mediale Gegebenheiten, Algorithmen und Online-Kanäle ändern sich ständig. Neue Innovationen kommen hinzu, andere verlieren ihre Aktualität. Um immer zeitgemäß zu bleiben, sollte Social-Media-Marketing daher als laufendes Projekt betrachtet werden.

\*Gründungsangst kennt **Cia Kleffmann** nicht. Mit gesundem Selbstvertrauen und viel Expertise hat sich die Grafikdesignerin 2017 mit ihrer Full-Service-Werbeagentur SIXROOMS in München selbstständig gemacht – weil ihr statt eines beliebigen Marketingeingesetztes überraschende und quergedachte Projekte am Herzen liegen. Ohne sich auf eine bestimmte Branche zu spezialisieren, ist das Unternehmen vor allem im B2B-Bereich tätig, zum Beispiel für die Sektoren Automobil, Bankwesen, Einzelhandel, Medizin und Technik. Das Team von SIXROOMS besteht aus 22 Angestellten, die Kenntnisse über nationale und internationale Marken mitbringen. Daneben kann das Unternehmen aus dem Know-how und der Expertise eines Netzwerkes aus Kreativagenturen schöpfen, um ein verzahntes und nahtloses Arbeiten zu ermöglichen.

> Zertifizierung nach IEC 62443-4-1

## Höchste Industrienorm für Cybersecurity

Produktentwicklungsprozesse und Produktlebenszyklen bei Endress+Hauser erfüllen die hohen Anforderungen des internationalen Industriestandards IEC 62443-4-1 für Cybersicherheit. Das hat der TÜV Rheinland durch seine Zertifizierung bestätigt.

IEC 62443-4-1 stellt sicher, dass Produkte von Beginn an unter Beachtung aller Sicherheitsanforderungen entwickelt werden und auch zugelieferte Komponenten kein Risiko darstellen. Hinzu kommen Code-Analysen und -Reviews sowie Penetrationstest und die Bereitstellung von Sicherheitsupdates.



Endress+Hauser entwickelt seine Produkte nach höchsten Cybersicherheits-Standards (Foto: E+H)

> Greiner/Ennstal

## Materialsparender Joghurtbecher

Die Ennstalmilch füllt griechisches Joghurt in von Greiner Packaging entwickelte, ansprechend dekorierte PP-Joghurtbecher und erreicht dabei eine signifikante Kunststoff-Reduktion. Durch eine Gewichtsreduktion konnte bei dem neuen Kunststoffbecher eine Materialeinsparung von 20 % erreicht werden. Dies hat keine Auswirkungen auf die Funktionalität des Bechers sowie auf dessen Logistik- und Abfülllinien-Tauglichkeit. So ist auch das Vereinzeln der leeren Becher und Aufstapeln von mit Lebensmitteln gefüllten, verschlossenen Bechern nach wie vor problemlos möglich.

Durch In-mold labeling-Technologie weist der Becher ein hochwertiges Erscheinungsbild auf und sticht im Kühlregal heraus.



Greiner Packaging hat einen speziellen Joghurtbecher aus PP mit 20 % Materialeinsparung entwickelt (Foto: Greiner Packaging)

> Sicherer Zusammenhalt

## Halbautomatischer Stretchwickler mit intelligenter Steuerung

Der Verpackungsmaschinenhersteller Lantech präsentiert den neuen Stretchwickler QL-400. Die halbautomatische Maschine verfügt erstmals über eine intelligente Steuerung, welche Bedienereingriffe minimiert und die Ladungssicherheit erhöht.

Der neue Stretchwickler verfügt über die patentierte Load Guardian-Steuerung. Das intelligente System erstellt für häufig vorkommende Ladeanwendungen die passenden Ladungsprofile mit der richtigen Rückhaltekraft. Nach dem einmaligen Set-up können die Voreinstellungen über einprägsame Bilder einfach und schnell abgerufen werden. Auf seinem Display zeigt der QL-400 einfache Anweisungen per Video und als Text zur Fehlersuche.

Lantech hat den Stretchwickler QL-400 mit einer intelligenten Steuerung versehen (Foto: Lantech)



Anzeige

**FUCHS**  
Taste Solutions

## FIREFOX GERÖSTETE GEWÜRZE

Die Alternative für Röst- und Karamellaromen



### Die FireFox-Vorteile

- 100% natürlich
- Deklaration als „geröstetes Gewürz“
- natürliche Alternative zu Röst- und Karamellaromen
- ohne Brandnoten, da keine verbrannten Partikel entstehen
- vielseitig verwendbar, z. B. Frischkäse, Schmelzkäse, Schnittkäse, Mozzarella, Butter
- niedrige Mikrobiologie

[www.fuchsspice.com](http://www.fuchsspice.com) • [info@fuchsspice.com](mailto:info@fuchsspice.com)

# Erholsamer Schlaf trotz Schichtarbeit

Schlaf-Experte und Chefarzt Dr. Martin Schlott im Interview

---

**G**ut zu schlafen, sei unverzichtbar für eine gute Gesundheit, sagt Dr. Martin Schlott\*, Schlaf-Experte und Chefarzt Anästhesie an der Asklepios Stadtklinik Bad Tölz. Wie es um die Nachtruhe bestellt ist, hängt seiner Erfahrung nach auch stark davon ab, wie und wann jemand arbeitet. In der Lebensmittelbranche stellt die Schichtarbeit eine besondere Herausforderung dar. Warum das so ist und wie Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ihren Schlaf verbessern können, das erläutert Schlott im Interview.

**mi:** Schichtarbeit belastet den Körper, heißt es. Stimmt das?

**Dr. Martin Schlott:** Ja, das ist definitiv so. Zum einen mag unser Körper einen regelmäßigen Ablauf. Wenn also jemand abwechselnd Früh-, Spät- und Nacht hat, werden Bio- und Schlafrhythmus gestört. Wir geraten sozusagen aus dem Takt, was sich auch an diversen Blutwerten, etwa den Blutfetten, ablesen lässt.

**mi:** Gewöhnen wir uns daran, stets nachts zu arbeiten?



\***Dr. Martin Schlott** ist Schlaf-Experte und Chefarzt Anästhesie. Er kombiniert fundierte medizinische Kenntnisse mit den neuesten Ergebnissen der Forschung zum Thema Schlafen und zu wirkungsvollen mentalen Techniken. Als Schlaf-Coach und Keynote-Speaker spricht Schlott insbesondere High Performer, Unternehmer und Führungskräfte, Spitzensportler und Politiker an und unterstützt sie auf ihrem Erfolgsweg. [www.champions-sleep.de](http://www.champions-sleep.de)

Schlaf-Experte Dr. Martin Schlott: Die negativen gesundheitlichen Folgen der Schichtarbeit lassen sich minimieren

**Schlott:** Zum Teil ja, aber zum einen stellen die meisten Nachtarbeiter an Wochenenden und anderen freien Tagen wieder auf den normalen Tagesablauf um – schon wegen des Familienlebens und des Freundeskreises. Zum anderen ist es nicht möglich, den Körper wirklich zu überlisten. Die Koordination aller biologischen Prozesse ist vom Tageslicht abhängig.

**mi:** Wer also kaum Tageslicht bekommt, weil er Nachtschicht hat und tagsüber schläft, hat ein gestörtes Zeitempfinden?

**Schlott:** Ja und das kann eine Ursache für schlechten Schlaf sein. Es gilt daher, dem entgegenzuwirken, indem man sich zum Beispiel gleich nach der Nachtschicht schlafen legt. Damit das funktioniert, ist es sinnvoll, in den letzten Stunden der Nachtschicht und auf dem Nachhauseweg eine Blaulichtfilterbrille aufzusetzen. Sie schützt vor dem blauwelligen Anteil von Sonnenlicht, Straßen- und Raumbelichtung sowie Handys, welches die Produktion des Schlafhormons Melatonin bremst.

**mi:** Und wie bekommen Nachtschichtarbeiter ihre Dosis Tageslicht?

**Schlott:** Indem sie etwa bis mittags schlafen, dann rausgehen und dann vielleicht nochmal am späten Nachmittag oder frühen Abend schlafen. Tageslicht ist in jedem Fall unverzichtbar und kann auch nicht durch ein sehr hell erleuchtetes Zimmer ersetzt werden, zumal man den Genuss von natürlichem Licht mit Bewegung verbinden kann, die ebenfalls ein sehr relevanter Faktor für guten Schlaf ist.

**mi:** Sind denn Schichtarbeiter auch aus anderen Gründen als der fehlenden Regelmäßigkeit oder dem Mangel an Licht prädestiniert für Schlafprobleme?

**Schlott:** Das kommt unter anderem darauf an, mit wie viel Stress und welchen besonderen Herausforderungen die Arbeit verbunden ist. Beim Spätdienst fällt es zudem oft schwer, rechtzeitig zum Schlafengehen abzuschalten. Wenn jemand etwa erst um 22 Uhr zuhause ist und dann vielleicht den Fernseher einschaltet oder mit Freunden per Handy chattet, gelingt das schnelle Einschlafen kaum.

**mi:** Wie können Vorgesetzte es ihren Mitarbeitern erleichtern, trotz Schichtdienst gut zu schlafen?

**Schlott:** Nun, leider lassen sich Nachdienste nicht völlig abschaffen. Viele Menschen wollen sie sogar, weil sie damit mehr verdienen. Dabei sollte man jedoch die negativen gesundheitlichen Folgen minimieren. Vorgesetzte haben darauf mit der Erstellung der Schichtpläne großen Einfluss. Am besten ist es, höchstens zwei oder drei Nachdienste nacheinander zu machen sowie von Früh- auf Spät- oder Nachtdienst zu wechseln statt umgekehrt. Unternehmen könnten auch nachfragen, wer eher Früh- und wer eher Spätaufsteher ist – und die Arbeitszeiten daran anpassen.

**mi:** Was können Schichtarbeiter selbst tun, um besser zu schlafen?

**Schlott:** Sich mehr an der frischen Luft bewegen, denn das führt zur Bildung von Serotonin und Vitamin D, die großen Einfluss auf den Schlaf haben. Zudem sollte man auf die erwähnten Schlafzerstörer verzichten, sich gesund ernähren, für genügend Entspannung vor dem Schlafengehen, aber auch tagsüber sorgen. Zudem kann, wie

gesagt, auch eine Brille mit Blaulichtfilter helfen – ebenso wie Kühle und komplette Dunkelheit im Schlafzimmer, eine gute Matratze und natürlich eine ruhig gelegene Wohnung. Manchen Menschen helfen auch ätherische Düfte, wie z. B. Lavendel oder Zirbe, die nachweislich beruhigend auf unser Nervensystem wirken. All das wird aber nur funktionieren, wenn die Einstellung passt. Zuerst sollte man also das Thema Schlaf ganz nach oben setzen auf der Liste der persönlichen Prioritäten.

**mi:** Sie sagen, das Mindset sei entscheidend ...

**Schlott:** Ja, und das können wir Gott sei Dank selbst bestimmen, also auch verändern. In meinen Coachings gebe ich den Tipp, die Gedanken am Abend beziehungsweise vor dem Schlafen zu sortieren. Warum nicht zum Beispiel ein Tagebuch führen, in dem wir unsere aktuellen Probleme, aber auch Lösungs-Möglichkeiten und Erfolge eintragen. Das lenkt den Blick aufs Positive und trägt zu einem neuen Mindset bei.

**mi:** Haben Sie persönlich Erfahrungen mit Schichtarbeit?

**Schlott:** Ja, allerdings! Interessanterweise sogar in der Milchwirtschaft. In der Schulzeit habe ich regelmäßig in einer Molkerei gearbeitet. Wahrscheinlich hatte ich dadurch, dass mein Opa und Vater beide Molkereimeister waren eine gewisse Verbindung dazu. Und später dann natürlich als Arzt dann mit Nachdiensten im OP, auf der Intensivstation oder als Notarzt auf dem Rettungshubschrauber.

Anzeige



## Die Experten für chemische und mikrobiologische Analysen in Molkereiprodukten



Akkreditierte DIN-ISO Methoden im Milchbereich



Digitalisierung des Probenplans bis zum Prüfbericht



Schnelle Durchlaufzeiten für eine schnelle Produktfreigabe

www.qlip.nl/de  
info@qlip.com  
+31 (0)88-7547199  
Zutphen (NL)

**Qlip**  
Qualitätssicherung im Milchbereich

## Ultimative Schlaftipps für Schichtarbeiter

### Für alle

- ▶ Machen Sie das Thema Schlaf zu Ihrer Priorität!
- ▶ Sorgen Sie für ein dunkles und kühles Schlafzimmer!
- ▶ Vermeiden Sie vor dem Einschlafen helles Licht in der Wohnung!
- ▶ Duschen Sie ca. 30 bis 60 Minuten vor dem Schlafengehen warm!
- ▶ Nutzen Sie Schlaf-Apps, ätherische Öle wie Lavendel oder auch Schlaftee!

### Tageschicht

- ▶ Herausforderung: frühes Aufstehen und damit frühes Schlafengehen.
- ▶ Achten Sie vor allem darauf, vor dem Schlafengehen möglichst das Tageslicht auszusperrern. Also zum Beispiel die Rollläden runterlassen, wenn es draußen noch hell ist!
- ▶ Trinken Sie spätestens ab 14 Uhr keinen Kaffee mehr!
- ▶ Machen Sie keinen zu langen und keinen zu späten Mittagsschlaf!
- ▶ Achten Sie auf genügend Tageslicht (lange vor dem Schlafengehen) und Bewegung!

### Spätschicht

- ▶ Herausforderung: wenig Zeit vom Ende der Schicht bis zum Schlafengehen fürs Runterkommen beziehungsweise Entspannung.
- ▶ Letzte Tasse Kaffee um 16 Uhr oder früher!
- ▶ Verzichten Sie am Abend auf schweres Essen!
- ▶ Schreiben Sie Tagebuch kurz vor dem Schlafengehen und beziehungsweise oder notieren Sie Dinge, für die Sie dankbar sind!
- ▶ Machen Sie Entspannungsübungen!
- ▶ Bewegen Sie sich und gehen Sie ans Tageslicht – vor der Spätschicht!

### Nachtschicht

- ▶ Herausforderung: Leben konträr zum normalen Tag-Nacht-Rhythmus.
- ▶ Minimieren Sie den Einfluss von Tageslicht und Beleuchtung in Räumen (etwa mit einer Blaulichtfilterbrille), wenn Sie direkt nach der Nachtschicht schlafen möchten!
- ▶ Schlafen Sie entweder in mehreren Etappen oder am Stück, aber vergessen Sie nicht die Bewegung im Tageslicht! Ein Spaziergang reicht dafür aus.
- ▶ Trinken Sie keinen Kaffee mehr nach Mitternacht!
- ▶ Essen Sie am Morgen nur leichte Speisen!
- ▶ Duschen Sie warm 30 bis 60 Minuten vor dem Schlafengehen!

Anzeige

## NEUE DIENSTLEISTUNG

MM und mi organisieren Ihre Webinare



Die Fachzeitschriften **molkerei-industrie** und **Milch-Marketing** bieten ab sofort die Organisation und Durchführung von fachlichen Webinaren an. Diese Dienstleistung stellen wir Auftraggebern zur Verfügung, die Themen des Milchmarkts und/oder der Milchverarbeitung in den Fokus bringen wollen.

Die Webinare sind jeweils auf **45 Minuten** Dauer angelegt.

### Unsere Dienstleistung umfasst:

- ✓ Planung und Durchführung
- ✓ Gewinnung externer Referenten
- ✓ Terminankündigung
- ✓ Moderation
- ✓ Mitschnitt der Veranstaltung
- ✓ After-Webinar-Service wie Auswertungen, Versand von Dokumentationen/Präsentationen.

Fragen Sie Burkhard Endemann nach unseren Konditionen: [be@blmedien.de](mailto:be@blmedien.de)

> Preisgekrönt

## Handtmann All-in-One Form- und Schneidsystem FS 525

Die Handtmann Maschinenfabrik ist mit dem International FoodTec Award in Silber für ihr neues Form- und Schneidsystem FS 525 ausgezeichnet worden. Das All-in-One Form- und Schneidsystem FS 525 von Handtmann ermöglicht die Anwendung von Form- als auch von Trenntechnologien innerhalb einer Maschine, so die Jury.

Das neue FS 525 kombiniert zwei unterschiedliche Formprinzipien und bietet damit eine neue Flexibilität in der industriellen Herstellung von geformten Produkten: Mit der Lochplatten-Formtechnik lassen sich frei geformte 3D-Produkte herstellen. Mit dem Rotationsschneider können unterschiedliche Querschnitte mit glattem Schnitt produziert werden.



Das All-in-One Form- und Schneidsystem FS 525 von Handtmann wurde mit dem Int. FoodTec Award ausgezeichnet (Foto: Handtmann)

> Handtmann übernimmt Verbufa

## Handelshaus und Lösungsanbieter

Die Handtmann Maschinenfabrik hat die niederländische Firma Verbufa per 1. April übernommen. Verbufa ist ein international tätiges Unternehmen mit Sitz in Amersfoort. Das Unternehmen wurde 1952 gegründet und beschäftigt rund 40 Mitarbeiter. Verbufa entwickelt, liefert und implementiert Maschinenlösungen für die lebensmittelverarbeitende Industrie und vertreibt als Handelshaus Maschinen und Anlagen marktführender Maschinenhersteller aus der Lebensmittelverarbeitung. Seit mehr als 55 Jahren ist Verbufa exklusiver Handtmann Vertriebspartner in den Niederlanden, Belgien und Luxemburg.

Die Handtmann Maschinenfabrik entwickelt und produziert Füll- und Portioniertechnologie sowie digitale Lösungen für die Herstellung von Lebensmitteln.



Im Foto v.l.n.r.: Geschäftsführender Gesellschafter Thomas Handtmann, Mark Marrink, bisheriger Inhaber von Verbufa, Harald Suchanka, Vorsitzender der Geschäftsführung des Geschäftsbereichs Füll- und Portioniersysteme bei Handtmann (Foto: Handtmann)

Anzeige

### Nr. 1 Spezialist für überholte Molkerei-Anlagen

dairy & food equipment

- Milch
- Joghurt
- Butter
- Margarine
- Schmelzkäse
- Käse

- 2.000 Maschinen auf Lager
- Garantie
- Schnelle Lieferzeiten
- Niedrige Investition
- Komplette Projekte

+31(0)348-558080

info@lekkerkerker.nl

[www.lekkerkerker.nl](http://www.lekkerkerker.nl)

# Innovation für eine sichere Produktion

## CONDETTA SECOA

**K**akao ist die weltweit populärste Geschmacksrichtung bei Milchlischprodukten und pflanzlichen Alternativen. Im Herstellungsprozess können jedoch hitzebeständige Sporen überleben und im Endprodukt große Produktschäden verursachen. Mit der Kakao-Marke CONDETTA SECOA ist dem Unternehmen CONDETTA der Durchbruch für keimarme Produkte gelungen und damit verbunden eine erhöhte Produktsicherheit und -qualität.

„CONDETTA SECOA ist eine echte Produktinnovation“, sagt Dr. Wolfgang Weber, Geschäftsführer des unabhängigen ifp, Institut für Produktqualität GmbH, über das neu entwickelte

Kakaopulver von CONDETTA. „Diese Pulvermischung verfügt über ein noch nie da gewesenes Qualitätsniveau.“ Was ihn an der Kreation so begeistert, ist die Lösung eines immer wiederkehrenden Problems in der kakaoverarbeitenden Industrie: Der empfindliche Rohstoff Kakao ist ein Naturprodukt, das nicht frei von Mikroorganismen wie bestimmten Bacillus-Arten ist. Diese wiederum bilden Sporen aus, die den industriellen Fertigungsprozess überdauern können – mit der unangenehmen Folge, dass das Qualitätsniveau der Endprodukte sinkt und es zu Verderbnisprozessen kommen kann.

Um dem vorzubeugen, setzen Lebensmittel-Unternehmen bisher unter anderem die

energetisch aufwändige Vorerhitzung ein, um Sporen auskeimen zu lassen und in deren vegetative und damit thermosensible Form zu überführen. Jetzt, nach zwei Jahren Entwicklungsarbeit, ist den Entwicklern von CONDETTA ein Meilenstein gelungen.

### Robuster und sicherer

Das Unternehmen CONDETTA hat nachweislich keimarmes Kakaopulver entwickelt. Das Pulvergemisch CONDETTA SECOA bietet damit die Chance, die energetisch aufwändige Vorerhitzung zu hinterfragen. Verarbeitende Molkereien und Exportgeschäft sind damit weniger Risiken ausgesetzt: Die gefertigten Milchlischprodukte



CONDETTA Leiter der Produktentwicklung und Qualitätssicherung Karsten Stieg und seine Mitarbeiterin Carina Knipper bei der sensorischen und instrumentellen Beurteilung der Kakaoqualität.

**CONDETTA**  
**SECOA**  
*Coat*

Anwendungsbereiche:  
Süßwaren  
Coating

sind robuster gegen schwankende Umgebungstemperaturen beim Transport. Das ist umso attraktiver für die exportorientierten Molkereien. Das Team um Karsten Stieg, Leiter der Produktentwicklung und Qualitätssicherung, hat CONDETTA SECOA zu Marktreife gebracht: „Wir wollen damit eine höhere Fertigungstiefe bieten und noch flexibler auf Markt-Trends reagieren“, sagt Stieg. Deshalb setze er die Ressourcen der Abteilung stärker in Forschung und Entwicklung ein, um das Produkt und dessen Qualität als Teil der Entwicklung zu optimieren, mit dem „strategischen Ziel, einen höheren Zusatznutzen für den Kunden zu generieren.“

So sind nahezu sterile Produkte im Portfolio rund um hochwertige Kakaopulver von CONDETTA entstanden, die in jeder Hinsicht der europäischen Richtlinie 2000/36/EG über Kakao- und Schokoladenerzeugnisse entsprechen. Nach Prüfung durch umfassende Qualifizierungs- und Validierungsprozesse gibt es drei neue Artikel im Angebot: CONDETTA SECOA Coat für die Süßwaren- und Coating-Industrie, CONDETTA SECOA Sweet für die Eis-, Back-, Instant und Zubereitungsindustrie und CONDETTA SECOA Drink für die Molkereindustrie.

Die Einstellung der gewünschten Farbwerte und Keimgehalte gelingt bei CONDETTA SECOA durch ein angepasstes Herstellungsverfahren.

## Überzeugende Ergebnisse

Die Zeichen für einen Erfolg stehen positiv: Das ifp in Berlin analysierte bereits diverse Standardqualitäten von Kakaopulvern im Vergleich zum neuen CONDETTA SECOA. Das Ergebnis: Grundsätzlich sind in den herkömmlichen Standardqualitäten zwar geringe mikrobiologische Belastungen (<300 KBE/g) nachgewiesen worden, es ließen sich aber in Anreicherungen eine deutliche Vermehrung und somit hohe Keimzahlen an mesophilen und thermophilen Sporenbildnern erzielen. Außerdem wurde wiederholt ein Wachstum von Sporenbildnern wie *Bacillus subtilis* und *Bacillus circulans* in Ansätzen nachgewiesen. Aktuell werden Sporen nur unzureichend

## Qualifizierter Beleg für die erzielte Sporenreduktion

Probenbezeichnung	Mesophile Gesamtkeimzahl, aerob	Thermophile Gesamtkeimzahl, aerob	Sporen aerober Sporenbildner, mesophil	Sporen aerober Sporenbildner, thermophil	thermoreisistente Sporen aerober Sporenbildner, mesophil	thermoreisistente Sporen aerober Sporenbildner, thermophil	aerobes mesophiles Wachstum	aerobes thermophiles Wachstum
	[KBE/g]	[KBE/g]	10min 80°C	10min 80°C	30min 100°C	30min 100°C	3 Tage, 30 ± 1°C	3 Tage, 55 ± 1°C
	[KBE/g]	[KBE/g]	[KBE/g]	[KBE/g]	[KBE/g]	[KBE/g]	(pro 10g)	(pro 10g)
<b>Kakao Standardqualität</b>								
Sofortansatz	1,0 x 10 <sup>2</sup>	< 10	1,8 x 10 <sup>2</sup>	< 10	< 10	< 10	-	-
2 h Raumtemperatur	1,5 x 10 <sup>2</sup>	< 10	3,9 x 10 <sup>2</sup>	< 10	< 10	< 10	-	-
24 h bei 30°C	-	-	1,9 x 10 <sup>3</sup>	6,0 x 10 <sup>2</sup>	< 10	< 10	nicht nachweisbar	nicht nachweisbar
48 h bei 30°C	-	-	5,3 x 10 <sup>6</sup>	3,0 x 10 <sup>4</sup>	< 10	< 10	nachweisbar	nachweisbar
7 d bei 30°C	-	-	3,0 x 10 <sup>6</sup>	3,0 x 10 <sup>4</sup>	< 10	< 10	nachweisbar	nachweisbar
<b>CONDETTA SECOA Coat</b>								
Sofortansatz	< 10	< 10	< 10	< 10	< 10	< 10	-	-
2 h Raumtemperatur	< 10	< 10	< 10	< 10	< 10	< 10	-	-
24 h bei 30°C	-	-	< 10	< 10	< 10	< 10	nicht nachweisbar	nicht nachweisbar
48 h bei 30°C	-	-	< 10	< 10	< 10	< 10	nicht nachweisbar	nicht nachweisbar
7 d bei 30°C	-	-	< 10	< 10	< 10	< 10	nicht nachweisbar	nicht nachweisbar

Quelle: Auszug aus ifp Prüfberichten vom 29.05.2020 und 10.07.2020

spezifiziert, auch streiten die Experten über die Auswirkungen unterschiedlichster Stämme und deren Effekte auf das Endprodukt.

Demgegenüber wies CONDETTA SECOA in den Untersuchungen extrem niedrige Ausgangs-keimzahlen mit <10 KBE/g auf. Selbst nach 24 bis 48 Stunden Bebrütungszeit unter Idealbedingungen wurde in einer Vielzahl von Anreicherungen kein Wachstum von Sporenbildnern oder hitzeresistenten Sporenbildnern nachgewiesen. Angewandt wurden akkreditierte Methoden zur Keim- und Sporenzahlabstimmung, Dilution, Hitzebehandlung, Keimzählung und Identifizierung (MALDI Biotyper) und zusätzlich Anreicherungsansätze zum Nachweis des Wachstumsvermögens vorhandener Sporen durchgeführt.

Für den branchenbekannten Lebensmittelchemiker Dr. Wolfgang Weber handelt es sich um einen „Gamechanger“, weil CONDETTA die deutliche Reduktion thermobeständiger Sporen erreicht hat.

CONDETTA trifft damit den Zeitgeist. Das internationale Marktforschungsunternehmen Innova Market Insights unterstreicht, dass Neu-

einführungen von kakaohaltigen Milchmischgetränken und deren pflanzlichen Alternativen sich weltweit großer Beliebtheit erfreuen. So wies Kakao indexbezogen ein Wachstum von ca. 7% im Zeitraum von 2015 bis 2020 auf. Damit bietet CONDETTA das passende Produkt in der Geschmacksrichtung Nr. 1 an.

## Individueller Kundenservice

Das bei internen Sensoriktests als schokoladig und abgerundet beschriebene Geschmacksprofil macht Geschäftsführer Jan Herbert sehr stolz und überzeugt ihn von der Neuentwicklung CONDETTA SECOA, um ein immanentes Risiko zukünftig besser beherrschen zu können: „Wir möchten bei unseren Kunden mit einer hohen Produktsicherheit zum Schutz von Konsumenten, Markenvertrauen und Image beitragen.“ Egal wo die keimarme Pulvermischung zum Einsatz kommt, CONDETTA liefert nicht nur einen wertvollen Rohstoff, sondern begleitet den Kunden mit individuellen Lösungen – als Partner auf Augenhöhe.



## Übersicht der Kakaoartikel und Zuordnung zu spezifischen Anwendungen

### CONDETTA

Milchprodukte, Backwaren, süße Desserts oder Speiseeis: In zahlreichen Lebensmitteln stecken Grundstoffe von CONDETTA. Das Tochterunternehmen des Süßwarenherstellers August Storck KG mit Sitz in Halle (Westfalen) fertigt pulverförmige Komponenten, die Geschmack, Farbe, Süßung und Konsistenz geben. Kunden aus der Lebensmittelindustrie in über 50 Ländern vertrauen auf das Know-How aus über 70 Jahren Erfahrung in der kakaoverarbeitenden Lebensmittelbranche. CONDETTA vertreibt jährlich viele tausend Tonnen an Grundstoffen und ist auch für die Herstellung von Produkten in Bio-, Halal-, Koscher- und VLOG-Qualität zertifiziert. [condetta.de](http://condetta.de)

# Gereinigte Luft ist gesunde Luft

Warum Luftentkeimung wichtig ist – und das nicht nur in Zeiten von Corona



**Unser Autor:** Mag. Klaus Gretter, Key Account Management, Email: klaus.gretter@ortner-group.at, ORTNER Reinraumtechnik GmbH; Uferweg 7, 9500 Villach (A); Tel.: +43 (0)4242/311 660 - 0; reinraum@ortner-group.at; www.ortner-group.at,

**A**erosole und Feststoffpartikel sind für viele Infektionen mitverantwortlich. Als Gemisch aus festen und/oder flüssigen Schwebeteilchen mit ganz geringem Gewicht schweben die Aerosole vor allem in Innenräumen in der Luft frei herum und können potenziell Viren und Erreger enthalten. Die Viren, wie z. B. Influenza- oder Coronaviren (Größe von ca. 120 bis 200 nm), können an sich nicht fliegen. Sie brauchen einen Träger, einen sogenannten Wirt, an dem sie sich anheften können. Die Wissenschaft ist sich einig, dass luftgetragene Aerosole die Hauptursache für die Covid-19-Infektionsverbreitung sind.

Die Pathogene, die sich mittels Tröpfcheninfektion durch das offene Atmen, Sprechen, Singen und vor allem durch Niesen oder Husten über die Luft verbreiten, können oft über Stunden in der Luft schweben und durch Einatmen einen anderen Menschen infizieren. Natürlich besteht auch ein beträchtliches Risiko der Kontaktübertragung durch Verschleppung von kontaminierten Oberflächen. Die Reinraumtechnik beschäftigt sich aus diesem Grund einerseits mit der Schaffung von hochreiner Luft und andererseits mit Entkeimungs- und Dekontaminationstechniken.

In den meisten Fällen werden Infektionen und Verkeimungen den medizinischen oder Pflegebereichen zugeordnet. Aber auch andere ganz normale mikrobiologische Luftverunreinigungen, wie z. B. Bakterien, Pilze, Sporen etc., können etwa in der Lebensmittelindustrie zu negativen Konsequenzen führen. Geht es im medizinischen Bereich um die Gesundheit und oft auch um Menschenleben, so ist die Lebensmittelbranche von Produktionsausfällen, Retourwaren, Auslistung, erhöhten Produktionskosten, zusätzlich entstehenden Verwurf-Waren und natürlich auch von folgenschweren Imageschäden massiv betroffen.

## Keine hygienische Lebensmittelproduktion ohne effiziente Luftbehandlung

Unabhängig von den Branchensegmenten oder dem Produktsortiment – bei der Herstellung und Verarbeitung von Lebensmitteln besteht immer ein Risiko, dass mikrobiologische Verunreinigung die Qualität der Produkte gefährdet. Gerade in Verarbeitungsräumen der Fleischindustrie, wo zum Teil bei Temperaturen zwischen 4 und 8 Grad und hoher Luftfeuchtigkeit gearbeitet wird, aber auch bei der Herstellung von Milchprodukten oder in der Backwarenindustrie





Der Hygienewürfel wurde speziell zur Raumlüftung entwickelt (Foto: Ortner)

herrscht oft ein perfektes Klima für unkontrolliertes Wachstum und Verbreitung von Keimen.

Einen großen Einfluss darauf haben die Menschen, die Mitarbeiter, die in den kritischen Produktionsbereichen arbeiten. Viele Produktionsanlagen oder Infrastruktursysteme und Geräte sind nicht immer auf eine effiziente Luftbehandlung ausgelegt. So werden z. B. in Verarbeitungsräumen, um die nötige Kühlung zu gewährleisten, häufig Umluftkühlgeräte verwendet, oft fehlen dabei aber die notwendigen Entkeimungseinrichtungen und Schwebstofffilter.

Die Luftqualität in Produktionsbereichen in der Lebensmittelindustrie, aber auch die Mitarbeiter, unabhängig vom Aufenthalts- oder Arbeitsort, gilt es vor Krankheitserregern und Infektionen zu schützen. Die Reinraumtechnik bietet dazu ideale Techniken und Verfahren.

## Lösungen zur Reinhaltung der Produktionsräume

Ortner Reinraumtechnik entwickelt und fertigt Anlagen und Technologien für Branchen, deren tägliche Arbeit eine keimreduzierte Umgebung erfordert.

Speziell für die Lebensmittelindustrie hat Ortner technisch ausgeklügelte Lösungen, die leistungsfähig und einfach einsetzbar sind. Um Produktionsbereiche keimarm zu gestalten, ohne dabei die Qualität der Lebensmittel zu beeinflussen, bedarf es eines hohen Einfühlungsvermögens in die Charakteristik der jeweiligen Produktion, der Lebensmittelprodukte und des Marktes, vor allem aber braucht man das Know-how der Strömungstechnik und der Dekontaminationstechnik.

Innovative Reinraumtechnik-Lösungen kommen der Umwelt und der menschlichen Gesundheit zugute und verbessern gleichzeitig die Qualität des Arbeitsbereichs.

Um eine keimfreie Umgebung herzustellen, setzt Ortner unter anderem auf Verfahren wie die Hürdentechnologie und den Coanda-Effekt. Dabei wird die Eigenheit der Luft, die immer das Bestreben hat, sich an Oberflächen anzuschmiegen, genutzt, um eine wirksame Schutzhülle des zu schützenden Produkts oder des Menschen zu schaffen. Durch die HEPA-Filtertechnologie (Partikel- und Virenfilter) wird die Luft von allen Schadstoffen gereinigt. Die im Filter abgeschiedenen Keime werden durch eine permanente UVc-Bestrahlung abgetötet. Damit wird eine deutliche Erhöhung der Filterstandzeiten



Zusätzlich zum Kühlregister sind die Ortner-Anlagen mit zwei Filterstufen, einem Vorfilter und einem Partikelfilter, sowie mit einer UVc-Filterentkeimung ausgestattet (Foto: Ortner)

bewirkt und zudem ein mögliches Durchwachsen von Keimen und Sporen durch das Filtermedium vermieden.

## Kontrollierte Belüftung in Produktionsräumen

Für eine kontrollierte Belüftung und die Schaffung einer optimalen Luftqualität in Lebensmittel-Produktionshallen hat sich ein zweistufiges Raumlüftkonzept bewährt.

Mit der turbulenzarmen Verdrängungsströmung (dabei wird Reinstluft über größere Austrittsflächen mit geringer Geschwindigkeit laminar über das zu schützende Produkt oder den Arbeitsbereich ausgeströmt) bewirkt man ein hochreines Umfeld durch die Hürdentechnik. Anlagensysteme wie z. B. die DecAx oder die CleanCloud Linien sind speziell für die Schaffung punktueller Reinheit entwickelt worden (Minienvironment-Philosophie).

Turbulente Mischluftsysteme mit integriertem Partikelfilter (HEPA-Filter mit einem Abscheidegrad von 99,995 %) und einer UVc-Filterdekontamination sind bestens geeignet, auch große Produktionsräume keimarm zu machen. Anlagensysteme wie z. B. Hygienewürfel sind speziell zur Raumlüftung entwickelt worden. Als autarke Einheiten können solche Geräte von der Decke abgehängt oder an Wänden montiert werden. Der Reinfluftaustritt kann einseitig, zweiseitig, dreiseitig oder an allen vier Seiten gewählt werden. Somit kann mittels eines Hygienewürfels eine Gesamtluftmenge bis zu 3000 m<sup>3</sup>/h aufbereitet werden.

## Optimale Luftqualität in Kühlräumen

Herkömmliche Umluftkühler sind meist nur als reine Kühlanlagen konzipiert und bergen aufgrund von Ablagerungen an den Oberflächen und der Kondensat-Ausscheidung immer ein gewisses Kontaminationsrisiko. Speziell für Kühlräume als auch für zu kühlende Produktionshallen hat Ortner Hygiene-Umluftkühler entwickelt. Zusätzlich zum leistungsstarken Kühlregister sind die Anlagen mit zwei Filterstufen, einem Vorfilter und einem Partikelfilter sowie mit einer UVc-Filterentkeimung ausgestattet.

Die Luft wird im Raum angesaugt, über den Vorfilter gereinigt, über das Kühlregister gekühlt und mittels HEPA-Filter und UVc-Technologie partikulär und mikrobiologisch gereinigt (Viren, Bakterien, Pilze und Hefen werden abgetötet). Basierend auf der Gesamtluftmenge von ca. 4500 m<sup>3</sup>/h pro Anlage, ist das System neben der Kühlfunktion auch zur Schadstoff- und Keimreduktion bestens geeignet.

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

- 08.06. **Gerhard Kränzlein**; Obere Gasse 26; 73469 Riesbürg; 81 Jahre
- 10.06. **Maria Müller**; Erhardstr. 66; 97688 Bad Kissingen; 86 Jahre
- 12.06. **Hans Brehm**; Höhenstr. 68; 97688 Bad Kissingen; 70 Jahre
- 22.06. **Felix Hilger**; Hebertsham 11; 83549 Eiselring; 82 Jahre
- 24.06. **Adolf Ehinger**; Wachhügel 1; 97514 Oberaurach; 84 Jahre
- 24.06. **Helmut Schöner**; Quiberonstr. 15; 87437 Kempten; 91 Jahre

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

- 04.06. **Horst-Werner Mau**; Wieselhof 15; 24941 Flensburg; 76 Jahre
- 16.06. **Günter Strauß**; Rehwinkel 10; 24837 Schleswig; 72 Jahre
- 21.06. **Hans-Erich Lassen**; Neue Straße 2; 25917 Enge-Sande; 81 Jahre
- 22.06. **Boje Hinrichs**; Krokusweg 4; 24848 Kropp; 71 Jahre
- 27.06. **Ulrich Hasselmann**; Köpenicker Straße 76; 24111 Kiel; 75 Jahre



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

- 22.06. **Volkmar von Schönberg-Pötting**; Danziger Straße 4; 59558 Lippstadt; 71 Jahre
- 30.06. **Horst Rehsöft**; Goethestraße 4; 48324 Sendenhorst; 83 Jahre

*Fachverband Westdeutscher Milchwirtschaftler e. V.*

- 11.06. **Sascha Jung**; Peter-May-Str. 79; 50374 Erftstadt-Köttingen; 30 Jahre
- 21.06. **Helmut Stuck**; Lindenstr. 38; 54578 Wiesbaum; 60 Jahre
- 21.06. **Ludwig Schmid**; Speestraße 52; 47669 Wachtendonk; 84 Jahre
- 30.06. **Dieter Faßbender**; Obere Hauptstraße 262; 67363 Lustadt; 81 Jahre

*Fachverband hessischer und thüringischer Milchwirtschaftler e. V.*

- 06.06. **Hans-Joachim Graschtat**; Tannenweg 1, 63633 Birstein; 90 Jahre

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

- 12.06. **Erich Karrer**; Schönaauweg 3; 88353 Kißlegg; 88 Jahre
- 30.06. **Günther Kübler**; Berliner Str. 61; 88499 Riedlingen; 84 Jahre

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

- 14.06. **Jan Bornemann**; Hemslothstraße 19; 21769 Lamstedt; 55 Jahre
- 29.06. **Rolf Rockmann**; Friedrich-Humbert-Str. 110; 28759 Bremen; 90 Jahre

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

- 08.06. **Dieter Bienge**; Miquelstr. 9; 14199 Berlin; 86 Jahre

# Monatlicher Marktbericht

## Milchspotmarkt Deutschland, ife Kiel

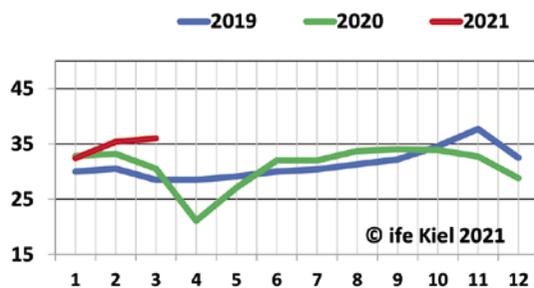
Marktentwicklungen März 2021



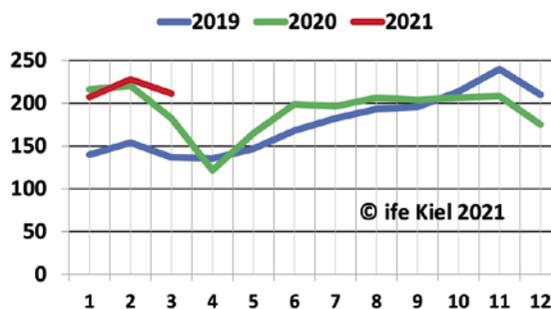
**Rohstoffwert Spotmarkt:** Im März 2021 steigt der ife Rohstoffwert Spotmarkt als Indikator für die Milchverwertung auf den bundesdeutschen Spotmärkten um 0,6 Ct oder 9,3% von 35,4 auf 36,0 Ct/kg Milch. Der ife Rohstoffwert Spotmarkt stellt die berechnete Verwertung eines kg Milch mit 4% Fett und 3,4% Eiweiß auf Basis der wichtigsten überregionalen Spotmärkte für Magermilchkonzentrat und für Rahm dar. Derzeit liegt der Rohstoffwert Spotmarkt um 5,5 Ct/kg Milch oder 18 % (!) oberhalb des Vorjahresmonats.

**Marktentwicklungen Rahm, Magermilchkonzentrat, Molkenkonzentrat:** Im März 2021 erhöhten sich die mittleren Rahmpreise um 49,1 EUR (+11,4%) von 430,9 auf 480,0 EUR/100 kg Fett. Die mittleren Preise für Magermilchkonzentrat verringern sich um 16,6 EUR (-7,3%) von 228,0 auf 211,4 EUR/100 kg TM. Die durchschnittlichen Preise für Süßmolkenkonzentrat sinken um 10,8 EUR oder 15,1% von 71,5 auf 60,7 EUR/100 kg TM.

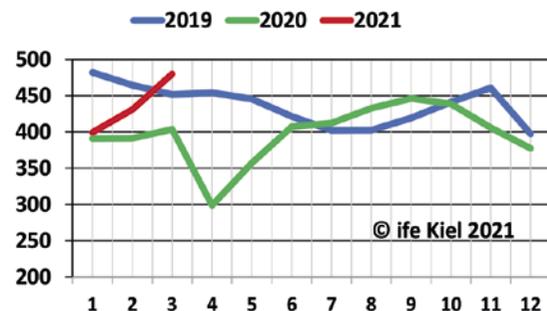
**Ausblick Spotmarkt:** Auf den Spotmärkten ist für den April mit den üblichen Preiskorrekturen nach unten zu rechnen. Allerdings auf einem nach wie vor hohem Niveau, da die Rohstoffversorgung anhaltend unter dem Vorjahr verbleibt. Waren die unter dem Vorjahr liegenden Rohmilchliefmengen zu Jahresbeginn noch durch vorausgegangene Bestandsabstockungen und Betriebsaufgaben zu erklären, so sind Ende März und Anfang April witterungsbedingte Einflüsse für die schwächere Aufwärtsbewegung verantwortlich. Die Nachfrage nach Milchprodukten ist auf den nationalen wie internationalen Märkten nach wie vor stabil, obwohl diverse Unsicherheitsfaktoren im Handel bestehen. So bestehen Logistikprobleme im internationalen Handel und es bleibt unklar, wann und wie weitere Corona-Beschränkungen den Konsum und die Distributionsströme ändern und welche Folgen dies dann wieder für die Milchmärkte hat. Die Wettbewerbsfähigkeit der EU-Milchprodukte dürfte im April bei wieder steigenden Euro-Kursen gegenüber dem März verlieren und wirkt auf den hiesigen Märkten preisdämpfend.



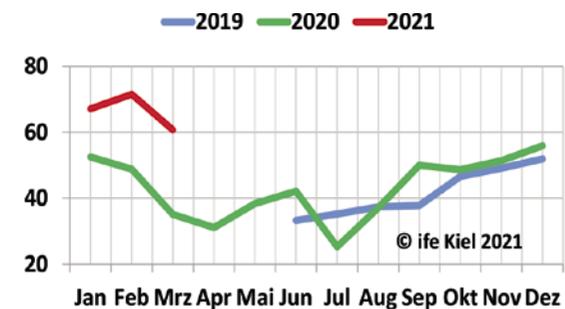
ife Rohstoffwert Spotmarkt Deutschland  
(EUR/100 kg, 4,0 % Fett, 3,4 % Eiweiß, ohne MwSt, Monat)



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, 2021, www.ife-ev.de.

## NACHRICHTEN

&gt; Hydrosol

## Ökonomische Rezepturen

Als Topping für Hotdogs, Pasta oder Convenience-Produkte bietet Hydrosol ein Stabilisierungssystem für die Herstellung streichfähiger Käse-Analoge aus der Tube. Diese überzeugen selbst bei einem geringen Käseanteil von 20 % mit einem cremigen Mundgefühl. Außerdem können die Käsezubereitungen wahlweise heiß oder kalt verzehrt werden.

Von Milchgetränken und Pflanzencreme zum Aufschlagen oder Kochen über Breakfast Cream bis hin zu Joghurtherzeugnissen zum Löffeln oder Trinken ermöglichen die Funktionssysteme aus der Stabisol- und Stabimuls-Reihe ein breites Spektrum an kostenreduzierten Rezepturen. So lassen sich mithilfe eines kontinuierlichen Wärmetauschers und eines Hochdruckhomogenisators, ökonomische Puddings auf Basis von Magermilch und Süßmolkenpulver herstellen. Zusammen mit der Proteinmischung aus der Stabiprot-Reihe können Hersteller auch Premiumprodukte herstellen und dabei die Verbrauchernachfrage nach proteinreichen Puddings bedienen.



Um eine ausreichende Lebensmittelversorgung zu erschwinglichen Preisen sicherzustellen, sind kostenreduzierte Rezepturen notwendig (Foto: Hydrosol)

## IMPRESSUM

molkerei-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@molkerei-industrie.de, Homepage: www.molkerei-industrie.de

## OBJEKTTLEITUNG:

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:** Grunwald GmbH

**DRUCK:** Ortmaier-Druck GmbH, Birnbachstraße 2, 84160 Frontenhausen

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



## PROGRAMM

Erste virtuelle Fachtagung

# Molkerei der Zukunft

18. Juni 2021

### Kosten für die Teilnahme

250,00 € zzgl. MwSt. für ZDM-Mitglieder

350,00 € zzgl. MwSt. für Nicht-Mitglieder

### Anmeldung bis 31.05.2021

Anmeldung unter: [www.zdm-ev.de/fachtagung](http://www.zdm-ev.de/fachtagung)

DMA c/o Milchverbände  
Jägerstraße 51, 10117 Berlin  
Tel: +49 30 4030445-36,  
Fax: +49 30 4030445-37  
E-Mail: [dma@zdm-ev.de](mailto:dma@zdm-ev.de)

**Einführung und Regularien 09:00 – 09:15**

**Teil 1: Produktion 9:15 – 12:15**

Mit der „Digital Enterprise“ zur Molkerei der Zukunft

*Carsten Voss, Siemens AG*

Mit der „Connected Factory“ zu mehr Produktionssicherheit

*Dirk Ostermann, Tetra Pak Processing GmbH*

**1. Pause: 10:15 – 10:30**

Sinnvolle Digitalisierung in Molkereien ist Teamarbeit: Erfolgreiche ERP- und Systemintegration für heute und morgen!

*Dr. Klemens van Betteray/Michael Tenbeitel, CSB-System SE*

Höchste Hygienestufe ohne Verwendung von Peroxid – Das moderne Entkeimungsverfahren für die Molkerei der Zukunft

*Stefan Sacher, Grunwald GmbH*

**2. Pause: 11:30 – 12:30**

**Teil 2: Nachhaltigkeit 12:30 – 13:30**

Vernetzungskonzepte für Anlagen „Aus Alt mach Neu“ – Brown Field Solutions

*Nils Ley, Schneider Electric GmbH*

Zukunftssichere Energieversorgung für Molkereien

*Daniel Hein, GETEC heat & power GmbH*

**Moderation:**

*Roland Soßna, Chefredakteur molkerei-industrie*

Während der Vorträge können Fragen schriftlich im Chat formuliert werden! Diese werden zusammengefasst den Vortragenden am Ende des Vortrags gestellt.

**Ab 14:00 Uhr:**

**Individuelle Fragen – Individuelle Antworten**

Die beteiligten Firmen stellen Chatrooms zur Verfügung!

Abwasserentsalzung



**Salttech**

Büro Deutschland; Dr. Ing. Andreas Weidenderer  
Rehbach 7, 85408 Gammelsdorf  
Telefon: +49 (0) 8766 404  
E-Mail: a.weideneder@salttech.nl  
Web: www.salttech.nl

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

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

Hebezeug



**ALTMANN GmbH**

Hebezeug für die Lebensmittelindustrie  
Oberdieberg 23-25  
83544 Albaching, Deutschland  
Telefon: +49 (0) 8076 8879 0  
Telefax: +49 (0) 8076 8879 20  
E-Mail: kontakt@altmann-foerdertechnik.de  
Web: www.altmann-foerdertechnik.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



**holac Maschinenbau GmbH**

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

Käse-Schneidemaschinen



**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



**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

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



**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](mailto:contact@alpma.de)  
 Web: [www.alpma.de](http://www.alpma.de)



**RIEGER**  
 NEUMO Ehrenberg Group

**Gebr. Rieger GmbH + Co. KG**  
 Tel.: +49 7361 5702-0  
[info@rr-rieger.de](mailto:info@rr-rieger.de)  
[www.rr-rieger.de](http://www.rr-rieger.de)



**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](mailto:contact@alpma.de)  
 Web: [www.alpma.de](http://www.alpma.de)

> Innovationsdenker vereint

**Zentis investiert in Berliner Start-up Haferkater**

Seit Februar beteiligt sich Zentis, eines der führenden fruchtverarbeitenden Unternehmen Europas, am Berliner Start-up Haferkater und vertieft damit abermals die Zusammenarbeit mit innovativen Geschäftsmodellen in der Food-Branche. Bereits 2019 gründete Zentis dazu die eigene Tochtergesellschaft Zentis Ventures.

Haferkater bietet deutschlandweit Porridge in zehn eigenen Stores sowie im Bio-Supermarkt mit unterschiedlichen Topping-Varianten an. Das Thema Nachhaltigkeit spielt dabei eine entscheidende Rolle: So stammt etwa der verarbeitete Hafer aus kontrolliertem Anbau, das Porridge ist rein vegetarisch oder vegan und besteht größtenteils aus saisonalen Zutaten. Zusätzlich gibt das Berliner Unternehmen täglich die nicht verbrauchten Lebensmittel an die Plattform Foodsharing und verwendet ausschließlich kompostierbare, vollständig erdölfreie Verpackungen.



Anzeige

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



Kallenbergstraße 20, 45141 Essen  
 Telefon +49(0)201/29995  
[www.sprenger-essen.de](http://www.sprenger-essen.de)  
[mail@sprenger-essen.de](mailto:mail@sprenger-essen.de)

**Dampfkessel & Tanks**

LOOS Dampfkessel	Bj. 2011	340 kg/h x 13 bar	Gas
LOOS Dampfkessel	Bj. 2004	800 kg/h x 10 bar	Gas
LOOS Dampfkessel	Bj. 1999	1.250 kg/h x 13 bar	Gas
LOOS Dampfkessel	Bj. 1999	2.000 kg/h x 10 bar	Öl
LOOS Dampfkessel	Bj. 1997	4.000 kg/h x 13 bar	Kombi
LOOS Dampfkessel	Bj. 1999	4.500 kg/h x 13 bar	Gas



---

# 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**