

molkerei industrie

TECHNIK | INGREDIENTS | VERPACKUNG | IT | LOGISTIK

www.moproweb.de

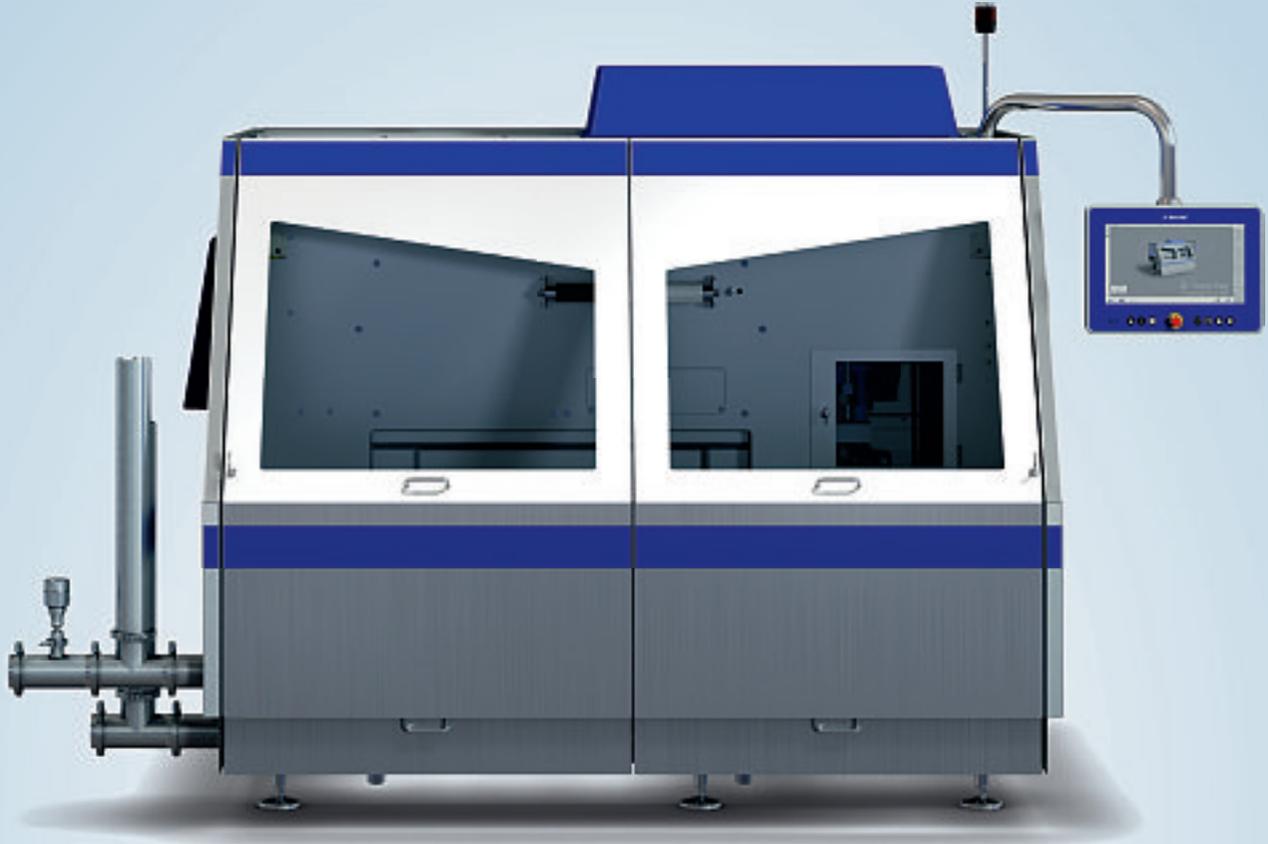
**DIE
ALTERNATIVE
FÜR HOCHSENSIBLE GETRÄNKE
IST BALD DER NEUE STANDARD.**



Die KHS-Lösung für den Milchmarkt:
aseptische Abfüllung in PET.


Filling and Packaging – Worldwide

Größtmögliche Sicherheit für sensibelste Getränke, eine höhere Ausbringungsleistung und individualisierbare Flaschenformen: Das alles macht PET zur besseren Alternative für Milchgetränke. Verglichen mit Getränkekartons ist es zudem leichter, denn unsere neue 1,0 Liter PET-Flasche für Milch- und Milchmix-Getränke wiegt gerade mal 20 Gramm. www.khs.com



DER LEISTUNGSSTÄRKSTE HOMOGENISATOR DER WELT

Homogenisieren Sie bis zu 63.600 Liter pro Stunde bei reduziertem Druck und sparen Sie mindestens 30% Energie. Der neue Tetra Pak® Homogenisator 500 verfügt über die höchste Energieeffizienz und die geringsten Gesamtbetriebskosten in der Lebensmittelindustrie!

Rufen Sie uns an: Tel. +49 40 60091-110 oder
besuchen Sie uns unter www.tetrapak.de

Moving food forward. Together. Processing mit Tetra Pak



mi-Meinung:

- 4 Kommentar: Hilfe, die Briten hauen ab!
- 4 Klartext: Der Brexit wird die Diät der Engländer umstellen

Interview:

- 10 Zentis: Wir sind exzellent aufgestellt

mi vor Ort:

- 7 Milch für die Eigenverwertung
- 16 Produktstabilisierung aus dem Kaufmannskontor

Ranking:

- 41 IFCN: Die größten 20 Molkereien weltweit

Technik/IT:

- 18 Effektive Mischtechnik
- 24 Kugellager für strengste Reinheitsanforderungen
- 33 Über 100 Slicer im Markt
- 33 Hagelschuer übernimmt Stöckel
- 41 Edelstahl-Werkzeugwagen für Hygienebereiche

Verpackung:

- 6 Enorme Bandbreite
- 13 Ja zur Veränderung
- 14 Vollautomatische Komplettlinien zur Käseportionierung
- 19 Maschinelles Aufspenden von Stickpacks

Ingredients:

- 5 Wachstum durch Internationalisierung
- 19 Frischestabilisatoren auf Gewürzextraktbasis
- 26 Milchfreier Genuss
- 34 Oligofruktose als Zuckerersatz im Sensoriktest

Markt:

- 31 ife: Der Milch-Spotmarkt im Juni 2016

Events:

- 12 drinktec 2017
- 20 11. OPTITOOL Fachtagung Milchsammel-Logistik
- 23 Chr. Hansen: 50 Jahre Kulturenwerk Pohlheim
- 23 Kieler Milchtag
- 29 Seminar on Emerging Dairy Technologies
- 32 2. moprojob-Gipfel
- 36 20. Ahlemer UHT-Seminar
- 37 30 Jahre ProLeiT
- 37 Ansbacher Fachgespräche 2016
- 39 109. ZDM-Verbandstag
- 40 21. Ahlemer Käse-Seminar

Ehrung:

- 33 Hermann-Weigmann-Medaille für Prof. em. Heller

Berufsstand:

- 30 Frühjahrsveranstaltung in Quakenbrück

Rubriken:

5, 19, 23, 28, 33, 37, 41	Nachrichten	42	WER – WAS – WO
22	Leute	43	Termine
38	mi gratuliert	43	Impressum
			Nachrufe

FILTECH

October 11 – 13, 2016
Cologne – Germany

The Filtration Event
www.Filtech.de

Pure Solutions for the Dairy Industry

Pre-Register
for fast track entry
www.filtech.de/ticket.jsp

Your Contact: Suzanne Abetz
E-mail: info@filtech.de
Phone: +49 (0)2132 93 57 60



Roland SoBna

REDAKTION

Hilfe, die Briten hauen ab!

Der Brexit könnte durchaus auch für die Milchwirtschaft Probleme bringen

Monate auch noch aufhetzt, um ihn dann an die Wahlurne zu bitten, welche andere Reaktion hätte man erwarten wollen? Dass allesamt sofort auf Tauchstation gingen verwundert nicht, haben sie doch keinerlei Konzept für das Management eines Austritts erarbeitet, ja nicht einmal den blassesten Schimmer davon, was auf Land und Bürger zukommen wird. Und in der EU waren sich nahezu alle so wunderbar sicher, dass ein Land es niemals wagen würde, aus der geheiligten Gemeinschaft auszubrechen. Aus Selbstschutz gegen wirtschaftliche Nachteile und auch aus Ehrfurcht gegenüber dem europäischen Gedanken. Nur leider haben beide Motive im UK nicht mehr gezogen, wie sie auch anderswo längst nicht mehr ziehen.

Was bedeutet der Brexit nun für die Milchindustrie? Zunächst sind kaum gravierende Folgen zu erwarten, außer dem Wertverlust des britischen Pfunds, der Importware natürlich teurer macht. Immerhin liefert Deutschland pro Jahr um die 100.000 Tonnen Joghurt und 50.000 Tonnen Käse über den Ärmelkanal, zu immer noch relativ vernünftigen Preisen. Spannender wird es, wenn die Gespräche zwischen der EU und dem UK weiter gedeihen. David Cameron hat ja bereits betont, dass das Vereinigte Königreich nahe an Europa bleiben will, was nichts anderes bedeutet, als dass man die Vorteile des Freihandels wohl nicht aufgeben will. Die Zeichen stehen also auf Free Trade Agreement, denn das UK ist in den allermeisten Bereichen Nettoimporteur, so dass sich die Interessen der EU und des UK ganz natürlich treffen.

Was aber passiert, wenn die Exportnationen Neuseeland oder Australien die traditionelle Nähe zum UK auszubauen suchen? Schließlich sind diese Staaten immer noch über das Commonwealth vereint, im UK wird jetzt schon eine Verteuerung der Lebensmittel befürchtet. Preiswerte Commodities, Käse und andere Mopro ließen sich problemlos auch von der anderen Seite der Welt in den kaufkräftigen und nicht selbstversorgten britischen Markt bringen. Wenn das UK zugleich Freihandel mit Europa und NZ oder AUS vereinbart, wird das UK zum Einfallstor für ozeanische Mopro in die EU – sofern unsere Politiker nicht aufpassen. Aber basierend auf derer seit Jahren zur Schau gestellten, überlegenen Kompetenz ist genau der Fall zu erwarten, dass am Ende bedeutende Mengen aus Ozeanien zoll- und auflagenfrei im europäischen Milchmarkt landen könnten. Ganz nebenbei haben wir in Europa noch einen starken Moproexporteur, nämlich Irland. Die grüne Insel hat sich seit Jahren zum größten Versorger der Briten mit Butter und Käse entwickelt. Sollte es kein Freihandelsabkommen zwischen UK und EU geben, wird sich irische Ware andere Wege suchen – zum Nachteil der Kontinentaleuropäer. Man erkennt, dass allein schon die Problematik, den Brexit hinsichtlich des Milchmarktes zu regeln, nicht so ganz einfach werden wird. Von anderen Industriebereichen und Märkten erst gar nicht zu reden.

Gerade jetzt, wo sich die Märkte wieder erholen und die Talsohle im Milchmarktzyklus durchquert zu haben scheinen, kommt der Brexit zur unrechtlichsten Zeit, meint **Roland SoBna**.

Brexit beschlossen, politische Bankrotterklärung auf dem Tisch. Und nicht nur auf dem der Briten, sondern auch Hilf- und Planlosigkeit bei der Europäischen Union. So könnte man auf einen Nenner bringen, was sich seit der epochemachenden Abstimmung im Vereinigten Königreich ereignet.

Arroganz und Besserwisseri herrscht auf beiden Seiten: Die britischen Rädelsführer, allen voran Boris Johnson, haben offenbar nicht geglaubt, dass es tatsächlich zum Votum für den Austritt aus der EU kommen würde. Aber wenn man den ohnehin dem Superbürokratismus grolgenden Bürger – sofern er mit Brüssel zu tun hat, z. B. als Handwerker oder Agrarier – über

Jeder vertilge seinen eigenen Käse

Der Brexit wird die Diät der Engländer umstellen

Wer die Briten für besonders schlau gehalten hat, der muss sich jetzt eines besseren besinnen. Sie lassen sich nämlich genauso leicht verladen wie wir. Und sie haben tendenziell noch nicht einmal so wahnsinnig tolle Politiker wie wir, denen sie aber ebenso wie wir den unseren nachlaufen. Wenn im UK nun alles (zumindest ökonomisch) schlechter wird, dann weiß diese Redaktion bereits, wer auch daran schuld sein muss: Brüssel und vor

allem wir Deutschen natürlich. Das schlechte Abschneiden der britischen Fußballer bei der EM eingeschlossen.

Ob sich an der Versorgungslage im UK, sprich an gescheitem Käse, weil auf dem Kontinent produziert, bald etwas ändern wird, muss die Zukunft erweisen. Joghurt macht den Briten ja der Müller und Trinkmilch haben sie eh' zum Ersäufen genug. Vielleicht sollten europäische Käsereien, die ihre Ware jenseits des Ärmelkanals verkaufen,

vorbeugend Infos auf die Packungen bringen, wonach Boris Johnson und UKIP Schuld haben, sollte der betreffende Käse bald aus dem UK-Handel verschwinden. Im Extremfall müssen die Engländer halt ihren eigenen Stilton und Cheddar vertilgen und dabei schlank werden, meint Roland SoBna, der aus eigener Erfahrung weiß, dass man von diesen Käsesorten auch unter Zwang nicht allzu viel auf einmal hinunterbekommt.

Wachstum durch verstärkte Internationalisierung Hydrosol

Eine internationale Hydrosol Vertretertagung in Hamburg mit rund 100 Teilnehmern, darunter Vertriebspartner, Vertreter und Berater aus fast 40 Ländern stellte im Mai gemeinsam mit F&E-Experten von Hydrosol Erfolgskonzepte aus den verschiedenen Märkten vor.

Auch wenn die Trends und Wünsche der Konsumenten in den Märkten zum Teil sehr unterschiedlich sind, gibt es Gemeinsamkeiten. Dr. Matthias Moser, Geschäftsführer von Hydrosol: „Ein hoher Genusswert, sichere Produkte und ein attraktives Preis-Leistungs-Verhältnis sind drei zentrale Ansprüche, die Verbraucher in allen Ländern an Lebensmittel stellen. Mit unseren Stabilisierungssystemen unterstützen wir die Hersteller – ob im



Hydrosol Geschäftsführer Dr. Matthias Moser (links) sprach mit dem Forscher Dr. Peter Eisner vom Fraunhofer-Institut über neue Chancen durch Lupinen-Eiweiß (Foto: Moser_Eisner)

Premiumsegment oder bei der Entwicklung kostenbewusster Lösungen. Dabei legen wir großen Wert auf einen ganzheitlichen Service.“ Dieser umfasst die

Entwicklung maßgeschneiderter Stabilisierungssysteme, die gemeinsame Produktentwicklung und das Upscaling vor Ort. hydrosol.de

Anzeige

Knusprige Cerealien in cremigem Joghurt



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

Erfolgsrezepte von Zentis – dem innovativen Partner der Milchindustrie.



VIEL FRUCHT. FEEL GOOD.

Enorme Bandbreite

TREPKO Hausmesse zeigte moderne Fülltechnik

TREPKO, Hersteller von Verpackungsmaschinen für die Nahrungsmittelindustrie, hat im Mai auf einer Hausmesse in Gniezno/Polen eine Reihe neuer Maschinenkonzepte vorgestellt. Molkereindustrie war offizieller Medienpartner des Events und damit natürlich vor Ort. Interessierte Leser finden unseren umfangreichen Bericht seit dem 6. Juni auf moproweb.de, Rubrik Service/Downloads.

Beeindruckend für alle Besucher der Hausmesse war sicher die enorme Bandbreite der von TREPKO realisierten Lösungen. Kompetenzen hat das 1947 gegründete Unternehmen auch durch Akquisitionen erworben, so z. B. im Jahr 2014 Hugart, Hersteller von aseptischen und ultracleanen Maschinen, oder Filmatic; Spezialist für die Abfüllung von Flaschen auf ultracleanen Hochleistungsmaschinen.

Vorgestellt wurden auf der Hausmesse:

- Der neue TREPKO 3000 Hochleistungs-Flaschen-Rundfüller in UC-Ausführung mit Flaschenspül-, Füll- und Verschlussstationen
- Aseptikfüller der Serie 106KS für vorgefertigte Becher mit End-of-line-Traylösung der 700er Serie
- Quader-Form- und Wickelmaschine der Serie 822 mit automatischer Gruppierung und Kartonierung
- Ultracleaner Becher Rundfüller der Serie 200 für die Abpackung von Mopro mit 720 Serie Trayaufrichter und 760er Serie Pick & Place Station



Pawel Dzyga, regionaler TREPKO Verkaufsleiter DACH, vor der FFS Maschine der 9000er Serie für Kleinverpackungen (Foto: mi)



Jesper Hansen, TREPKO-Chef: TREPKO bietet eine Lösung für jede Art von Verpackung inkl. End-of-line Komponenten. Daher arbeiten unsere Füller wie aus einem Guss. Ein spezieller Vorteil ist, dass weitgehend identische Komponenten verbaut werden, was den Aufwand für die Ersatzteilbevorratung begrenzt (Foto: mi)

- FFS-Maschine der 9000er für kleinere Verpackungen (10 g, 15 g, 25 g) von Produkten wie z. B. Margarine und Butter sowie anderen streichfähigen Produkten.



TREPKO 3000 Hochleistungs-Rundfüller in UC-Ausführung mit Flaschenspül-, Füll- und Verschlussstationen (Foto: mi)



Milch für die Eigenverwertung

Zum Dorfkrug baut die Milchverarbeitung aus



Thomas Hauschild will mit seiner Zum Dorfkrug Landhof GmbH demnächst Heumilch produzieren, um seine Produktion mit Eigenrohstoff zu versorgen (Foto: Zum Dorfkrug)

„**M**anche wollen aus der Milcherzeugung aussteigen, wir dagegen wollen in die Milcherzeugung einsteigen“, sagt Thomas Hauschild, Inhaber des Unternehmens Zum Dorfkrug, das sich mit seinem Premium-Marken-Dressing „Sylter Salatfrische“ seit über zehn Jahren einen Namen in der Feinkostbranche verschafft. Inzwischen hat Zum Dorfkrug sein Sortiment auf Desserts wie Puddings und Saucen erweitert und will seinen Rohstoffbedarf auf Sicht eigenständig decken.

Herz der landwirtschaftlichen Produktion ist die Zum Dorfkrug Landhof GmbH & Co. KG, die in Neu Wulmstorf am Rand von Hamburg eine größere Herde Angler Rotvieh hält. Neben der eigenen Landwirtschaft will Hauschild auch zunehmend Bauern aus der Nachbarschaft von seinem Konzept überzeugen, um langfristig die Basis hochwertiger Zutaten für seine Produkte auszubauen. Mit seinem Landhof baut Hauschild, der ursprünglich mit der großelterlichen Landwirtschaft aufwuchs und später die Dorfschänke seiner Eltern zu einem überregional bekannten Restaurant ausbaute, nicht nur eine eigene Rohstoffbasis

auf, er erfüllt sich nebenbei einen Jugendtraum. Zugleich kann er mit seiner Philosophie der gelebten Regionalität natürlich besonders auch beim Verbraucher punkten.

Heumilch vom Landhof

Hauschild: „Wir haben uns in Österreich schlau gemacht und möchten in der Zukunft Heumilch produzieren. Diese geht direkt in die eigene Verarbeitung. Da wir unseren Bedarf aktuell nicht vollständig über eigene Milch decken können und wir

Anzeige

Asepto
PROZESSTECHNIK
... innovative und sichere Verfahrenstechnik

SO EINZIGARTIG WIE IHR PRODUKT:
DIE „ASEPTO-THERM“ ERHITZUNGS-ANLAGEN

www.asepto.de

Zum Dorfkrug UHT-Anlage

Technische Informationen/Steckbrief

Anlagentyp:	indirekte „Asepto-Therm“ UHT Anlage
Ausführung:	spiralförmig gebogene Doppelrohr-Wärmetauscher Wärmeträgerkreislauf
Leistung:	500 – 1.000 l/h
Produkte:	H-Milch, Milchmischgetränke, Sahne
Abmessungen:	L x B x H 2.800 x 2.000 x 2.100 mm
Abfüllung:	Doppelstation IBC Container



(Foto: Asepto)

zudem danach streben, unser Sortiment und unsere Absatzkanäle zu verbreitern, wollen wir die Milchproduktion über den Landhof deutlich steigern“.

Milch-Linie

Da die Kühe jeden Tag Milch geben, die Produktion bei Zum Dorfkrug aber nicht rund um die Uhr erfolgt, musste das Unternehmen einen eigenen Ausgleich finden. Zu diesem Zweck hat Geschäftsführer Stefan Kaltenhäuser zusammen mit einem beratenden Ingenieur ein simples Vorgehen entwickelt. Zum Dorfkrug stellt aus der gereinigten, nicht separierten Rohmilch in einem ersten Schritt haltbare Milch her, die bis zur Verarbeitung zu Pudding, Saucen usw. in 1.000 l fassenden IBCs („Pallecons“) aufbewahrt wird.

Die technische Umsetzung leistete der Spezialist Asepto, da dieses Unternehmen dem technischen Berater von Zum Dorfkrug bereits bestens aus anderen Projekten bekannt war. Kaltenhäuser: „Wir beherrschten die Milchverarbeitung zu Desserts und Saucen bereits bestens. Aber das UHT-Verfahren hat dann doch einige neue Herausforderungen an uns gestellt.“ Seit Ende März steht in Neu Wulmstorf eine indirekte, von Asepto komplett mit HST-Homogenisator, Aseptomag-Ventilen und Doppelfülllinie für die IBC gelieferte UHT-Anlage. „Hygiene und Haltbarkeit sind uns sehr wichtig. Mit dieser eigenen UHT-Anlage gelingt es uns, diese zwei Faktoren mit dem besten Geschmack der Milch durch optimale Erhitzungstemperaturen zu steuern und zu verbinden“, erzählt Kaltenhäuser.

Auf Sicherheit gebaut

„Mit der UHT-Erhitzung bauen wir auf Sicherheit“, so Kaltenhäuser. „Denn wir kochen unseren Pudding in ganz konventioneller Weise und füllen ihn heiß in die Gläser ab.“ Gerade Puddings werden für Zum Dorfkrug immer wichtiger – sie



Die von Asepto mitsamt Peripherie gelieferte UHT-Linie hat eine Leistung von ca. 1.000 l/h (Foto: mi)



Teil des Lieferumfangs war auch ein Homogenisator von HST (Foto: mi)

entwickeln sich außergewöhnlich gut. Insgesamt hat Zum Dorfkrug rund eine $\frac{3}{4}$ Million Euro in seine UHT-Linie gesteckt, inklusive eines Anbaus.

Die UHT-Linie arbeitet im Prinzip wie ihre größeren Schwestern in den großen Molkereien. Das heißt, die Abläufe sind weitgehend automatisiert, der Vorlaufbehälter meldet z. B. Leerfahren, so dass das Ausschleiben des Produkts ebenso automatisch erfolgt wie die Reinigung und Sterilisation der Anlage. Möglich macht dies eine in Eigenregie von Zum Dorfkrug



Geschäftsführer Stefan Kaltenhäuser: Mit der UHT-Erhitzung haben wir auf Sicherheit gesetzt (Foto: mi)

gelöste Integration des Milchtanks mit der UHT-Linie. In beiden Teilen stellt Siemens die Basis für die Automatisierung. Trotz aller Automatisierung hat Zum Dorfkrug mit Timo Hünig einen waschechten Molkereifachmann im Unterneh-

men, der mit seiner Fachkunde für einwandfreie Abläufe garantiert.

Mit der Zusammenarbeit mit Asepto ist Kaltenhäuser zufrieden. „Asepto hat alle Fristen eingehalten und die Kooperation war sehr angenehm.“

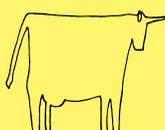
Anzeige

Bereit, schnell, zuverlässig

Kompetenz in Ersatzteile & Reparaturen

S U L B A N A

sulbana.com



Wir sind exzellent aufgestellt

Zentis treibt neben dem Kerngeschäft in Europa die globale Expansion voran

Im letzten Jahr ist der Absatz von fruchthaltigen Mopro, speziell bei Joghurt, erstmals seit Langem wieder gestiegen. molkerei-industrie fragte bei dem Aachener Hersteller von Fruchtzubereitungen und Süßwaren Zentis nach den Gründen. Unsere Gesprächspartner waren Geschäftsführer Karl-Heinz Johnen, Stefan Egyptien, Bereichsleiter Vertrieb Milchwirtschaft in Deutschland, Dr. Dominik Heisterüber, Director Research & Innovation, und Francisco Apweiler, Produktmanager B-to-B.



(Foto: Zentis)

mi: Wie ist das letzte Jahr für Zentis gelaufen?

Karl-Heinz Johnen: Zentis hat 2015 insgesamt einen Umsatz von 683 Millionen Euro erzielt, wovon 69 Prozent auf die Milchindustrie, zehn Prozent auf die Back- und Süßwarenindustrie, 13 Prozent auf Süße Brotaufstriche und sieben Prozent auf Süßwaren entfielen. Im Molkereigeschäft hatten wir einen leichten Rückgang zu verbuchen, weil ein internationaler Top-Kunde weniger Absatz machte.

mi: Ihr Geschäft steht sicher unter ungeheurem Druck, man denke nur an die Frage der Kapazitäten im Markt oder an den Kostendruck, unter dem Ihre Kunden stehen.

Karl-Heinz Johnen: Das stimmt, das Geschäft wird immer schwieriger. Aber wir stellen uns kapazitäts- und investitionsseitig auch entsprechend auf. Bei den Süßen Brotaufstrichen haben wir verschiedene Linien ausgetauscht, bei den Anlagen für Fruchtzubereitungen werden wir in nächster Zeit die Kapazitäten auf die geänderten Marktanforderungen anpassen. Außerdem investieren wir in neue Anlagen und erreichen so eine deutlich größere Flexibilität. Alles in allem haben wir uns kostenseitig bereits deutlich verbessert und wir werden mit Sicherheit noch dabei sein, wenn die anstehende Konsolidierungswelle über unsere Branche hinweggegangen sein wird.

mi: Wo ist denn im B2B Geschäft überhaupt noch Wachstum möglich?

Karl-Heinz Johnen: Mit Sicherheit nicht mehr in Europa. Hier kann keines der Unternehmen unserer Branche nennenswerte Wachstumswahlen vorlegen. Unser Geschäft in den USA hat sich dagegen erfreulich entwickelt. In nicht ganz zehn Jahren wurden wir mit unseren drei Produktionswerken und 220 Millionen Dollar Umsatz zum Marktführer, die tonangebenden Molkereien sind allesamt unsere Kunden. Dieser Markt wird sicher weiter wachsen, man bedenke nur, dass der Pro-Kopf-Verbrauch der Amerikaner aktuell bei rund sieben Kilogramm liegt, während er in Europa circa 18 bis 20 Kilogramm ausmacht. In Europa haben wir eine enorme Vielfalt an Konzepten für Marktprodukte entwickelt, die für Kunden und Verbraucher in den USA noch völlig neu sind.

In der kommenden Zeit werden wir parallel unsere globale Expansion weiter vorantreiben. Noch ist nicht entschieden, wo wir als Nächstes präsent werden, wir prüfen unsere Möglichkeiten in Asien, Südamerika und in der Türkei.

mi: Der Absatz von Fruchtojoghurt ist in Deutschland in den letzten Jahren, über 2015 sollten wir im Anschluss reden, immer mehr zurückgegangen. Und damit auch der Absatz von Fruchtzubereitungen. Was waren die Gründe?

Stefan Egyptian: Das hängt zusammen mit dem Paradigmenwechsel in der Ernährung. Natürliche Inhaltsstoffe haben bei ernährungs- und gesundheitsbewussten Verbrauchern einen hohen Stellenwert. Die mediale Berichterstattung über Aromen oder Farbstoffe in Lebensmitteln und politische Aufklärungsarbeit tragen dazu bei, dass dieses Thema stärker in das Bewusstsein der Verbraucher gerückt ist. Gerade aufgrund der undifferenzierten Diskussion und dem dadurch entstanden ungerechtfertigten Negativimage von Zucker, müssen wir das Vertrauen der Verbraucher wieder zurückgewinnen. Hierfür haben wir die nötigen Antworten, auch wissenschaftliche Expertisen, zur Hand.

mi: In 2015 zeichnet sich anscheinend eine Trendwende ab ...

Francisco Apweiler: Der Markt für Fruchtojoghurt ist in 2015 um ca. 1,6 Prozent im Umsatz und ca. 2,2 Prozent im Absatz gewachsen. Unter anderem sehe ich die Gründe darin, dass es im letzten Jahr endlich wieder eine Fülle von auch qualitativ herausragenden Produktinnovationen gab, die von den großen Molkereien auch entsprechend werblich gestützt wurden. Ehrmann, Danone, Bauer, Arla und Müller, sie alle sind wieder zurück auf dem TV-Schirm und in anderen Werbemedien. Und das hat dazu beigetragen dem Markt eben wieder die dringend nötigen Impulse zu geben.

mi: Welche Markttrends erkennt Zentis im Zusammenhang mit fruchthaltigen Molkeprodukten?

Dr. Dominik Heisterüber: Ich will das nur kurz aufzählen, denn eine eingehende Erklärung würde den Rahmen die-

Anzeige



Wir geben alles für Ihren Joghurt.

Ob Greek Yogurt, Skyr oder High-Protein-Trend: Hydrosol entwickelt maßgeschneiderte Stabilisierungssysteme. Nutzen Sie unsere frischen Ideen, um zum Beispiel neue Märkte für fermentierte Milchprodukte zu erschließen. Mit dem Anwendungsservice unserer Spezialisten können Sie innovative Joghurt-Produkte schneller erfolgreich produzieren und vermarkten.

• Maßgeschneiderte Stabilisierungssysteme

• Texturmanagement und Rezepturempfehlungen

• Schulungen in unserem modernen Technologie-Zentrum

• Anwendungstechnischer Service von Experten persönlich vor Ort

hydrosol

THE STABILISER PEOPLE

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

info@hydrosol.de, www.hydrosol.de

ses Gesprächs sprengen. In Bezug auf fruchthaltige Mopro geht der Trend zu Snackingprodukten und proteinreichen Joghurtkreationen, auch Regionalität spielt weiterhin eine bedeutende Rolle für den Verbraucher. Großes Potenzial sehen wir auch bei Produkten mit höheren und sichtbaren Fruchtportionen – die nebenbei auch Zucker einsparen. Nach wie vor im Trend sind Clean-Label- und Free-From-Produkte, wie Milchersatzprodukte beispielsweise auf Basis von Soja, Kokos oder Reis, für die wir selbstverständlich auch die passenden Konzepte anbieten. Insgesamt zeichnet sich auch ein enormer Markttrend hin zu ganz hochveredelten Mopro ab, hier kann man mit Frucht und einer hochwertigen Grundmasse ganz viel im Markt bewegen. Dabei komme ich auch auf süße Desserts zu sprechen, einen Markt, den wir jetzt noch forcierter mit Genuss- und Premiumkonzepten angehen wollen.

Karl-Heinz Johnen: Dr. Heisterüber erwähnte ja schon den starken Snackingtrend. In diesem Segment gewinnen neue Kombinationen aus Frucht und Gemüse immer mehr an Bedeutung. Unsere polnische Produktionsstätte, Zentis Polska in Żelków,



Im mi-Gespräch (von links): Dr. Dominik Heisterüber, Director Research & Innovation, Francisco Apweiler, Produktmanager B-to-B, Geschäftsführer Karl-Heinz Johnen und Stefan Egyptien, Bereichsleiter Vertrieb Milchwirtschaft in Deutschland (Foto: Zentis)

ist Spezialist auf diesem Gebiet – ein Kompetenzzentrum für Gemüsezubereitungen.

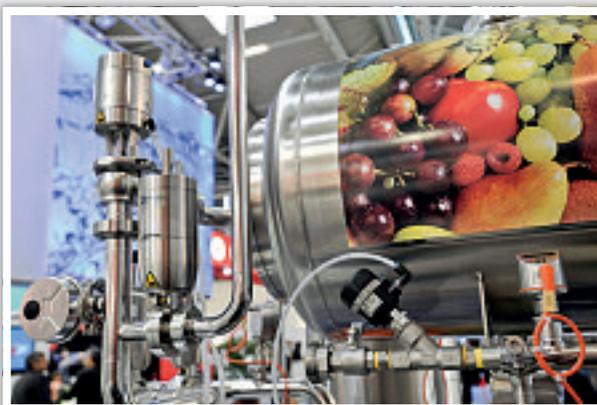
Da liegt es nahe, dass das polnische Werk auch unsere neuen, bereits befüllten Top Cups anbietet. Ein innovatives Konzept für vielfältige Verwendungsanlässe auch im Snackingbereich. Neben unseren schokolierten Cerealien bietet Zentis Polska nun

auch die beliebten Stülpedeckel befüllt mit liquiden Füllungen an. Alles ist möglich – egal ob sauer oder süß, fruchtig oder pikant.

Wir sind für alle von uns bediente Märkte exzellent aufgestellt, wir können mit Innovation punkten und dies auch bei den vom Handel geforderten, immer kürzer werdenden Entwicklungszeiten.

Messe zeigt wegweisende Prozesstechnik drinktec 2017

Prozesstechnik in der Getränkeherstellung ist das intelligente Zusammenspiel von einzelnen Komponenten und Systemen und bedient die unterschiedlichsten Anforderungen. Moderne Prozesstechnik ist entscheidend: Einerseits um die Bedürfnisse der Konsumenten nach Qualität, Genuss, Vielfalt und gesundheitlichen Nutzen zu erfüllen, andererseits um den Herstellern innovative Verfahren anzubieten, die es ihnen ermöglichen, ressourcenschonend, wirtschaftlich und flexibel zu arbeiten. Auf der drinktec 2017, Weltleitmesse für die Getränke und Liquid-Food-Industrie, die vom 11. – 15. September 2017 in der Messe München stattfindet, werden die Aussteller aktuelle Produktlösungen präsentieren, die diesen Spagat überbrücken.



Die drinktec 2017, Weltleitmesse für die Getränke und Liquid-Food-Industrie, wird vom 11. – 15. September 2017 in der Messe München erneut technische Innovationen auch für die Milchindustrie zeigen (Foto: drinktec)

„Die drinktec ist ein Schmelztiegel der Industrie und für uns die Leitmesse, sowohl hinsichtlich ihrer Größe als auch hinsichtlich ihrer Bedeutung. Es gibt nichts Vergleichbares in irgendeinem

anderen Land“, erklärte die Marketing Managerin von GEA Deutschland, Anja Oltmanns, im Anschluss an die letzte drinktec. drinktec.com

Ja zur Veränderung

Neue Ideen für Käseverpackungen

Die einzelnen Käsekategorien ändern sich kaum, während die Verbraucherpräferenz sich die ganze Zeit verändert. Um Käsehersteller mit neuen Ideen zu konfrontieren, wie man besser dem Markt entsprechen kann, hat Sealed Air Food-Care kürzlich Vertreter der europäischen Käseindustrie zu einem Forum namens „Channel your Cheese“ nach Paris eingeladen. Natürlich war molkereiindustrie dabei.

Die globale Käsenachfrage wurde von Lianne van den Bos, Euromonitor International, analysiert. Die Referentin ist sicher, dass der europäische Pro-Kopf-Verbrauch bis 2020 auf ca. 19 kg steigen wird. Die weltweit größten Käsemärkte liegen in Westeuropa, aber sie wachsen nur langsam, während Lateinamerika, Osteuropa und einige östlichen Regionen wie die Arabische Halbinsel, Indien oder China mit einer CAGR von bis zu 5 % wachsen werden. Die Rentabilität der Käsehersteller wird im Wesentlichen davon abhängen, wie sie diese wachsenden Märkte erreichen können. Dies ist umso wichtiger, als der Einheitspreis für Käse in Europa real sinken könnte. van den Bos stellte die Bedeutung von Innovationen für den Käseabsatz heraus. Snacks auf Basis von Käse oder kombinierte Angebote von verschiedenen Käsesorten können die Verkäufe stimulieren. Käsehersteller sollten auch die heutigen Möglichkeiten im E-Commerce nutzen, was die Herstellung von Käse mit völlig neuen Eigenschaften (Bräu-

nung, Schmelzen etc.) ermöglicht. Käse als Dessertprodukte könnten auch ein Thema werden.

Verpackungskonzepte

All dies wurde durch die innovativen Verpackungskonzepte hervorgehoben, die auf dem Forum präsentiert wurden. Sealed Air wartete mit einer Reihe von verschiedenen Präsentationen für die Teilnehmer an verschiedenen Standorten im Packforum auf. Unter ihnen waren Cryovac OptiDure Verpackungen, die gute Siegelbarkeit mit mechanischer Beständigkeit verbinden. Cryovac Darfresh auf Tray ist eine Verpackungsoption, die starre PP oder PET Schalen und eine Darfresh oder PE Dichtungsschicht verwendet. Das neue System produziert keine Produktionsabfälle. Cryovac EOR ist ein abziehbares, wiederverschließbares mehrschichtiges Material, das als Top-Lage für das Tiefziehen oder das Verschließen eines Trays mit einer maßgeschneiderten Barriere eine leckdichte Packung schafft und für anspruchsvolle Bedruckung geeignet ist.

Eine relativ neue Anwendung – nicht für Käse – im Cryovac-Portfolio ist Proaseptic. Das Konzept erlaubt, aseptische Standbeutel in einer horizontalen FFS mit Geschwindigkeiten von bis zu 6000 min⁻¹ und in den Größen von 70 ml bis 330 ml herzustellen. Der Kopfraum kann mit modifizierter Atmosphäre gefüllt werden. Die dünnen Folienpackungen sind aluminiumfrei und ressourcensparend.



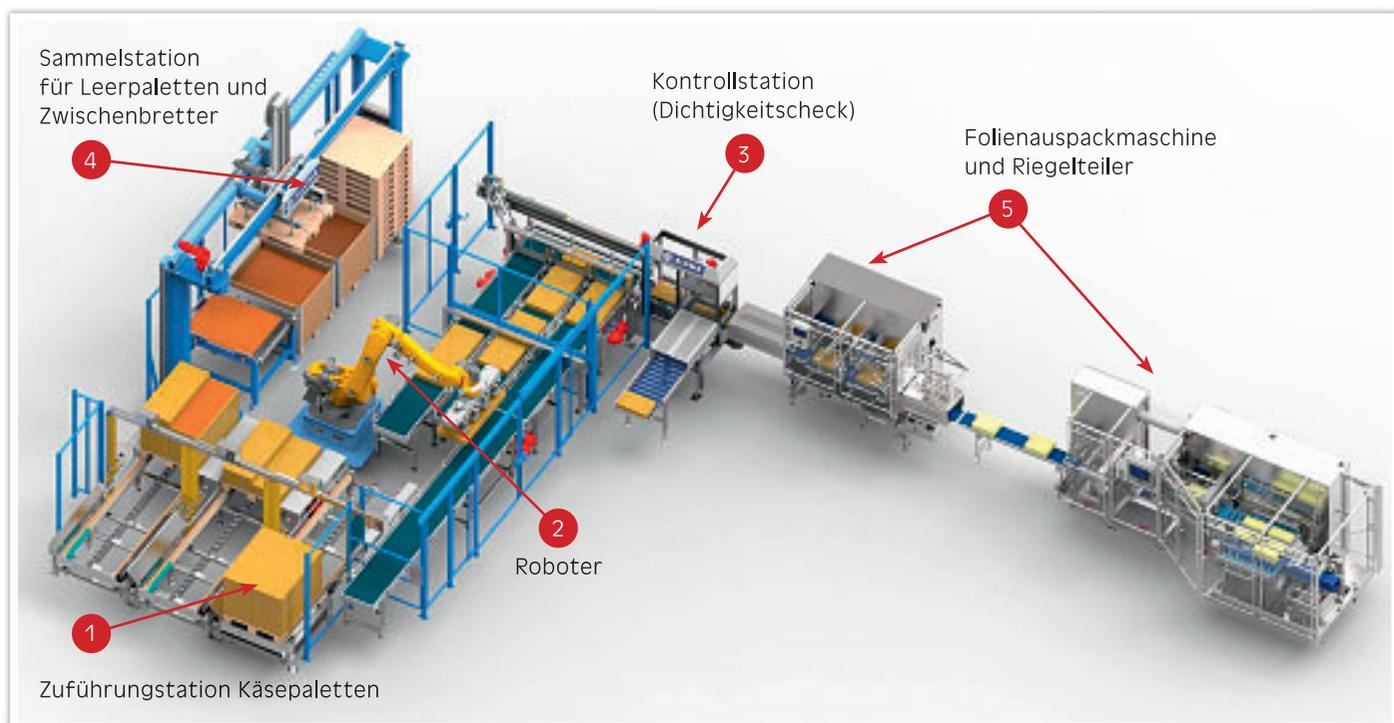
Mit verschiedenen Käsesorten nebeneinander kann der Umsatz gesteigert werden (Foto: mi)



Warum bietet man Käse nicht auch als „Bonbon“ an? (Foto: mi)

Einen Schnitt voraus

Vollautomatische Komplettlinien zur Käseportionierung



De-Pallettieren von Euroblöcken

Die Packräume für Käse haben sich in den letzten ca. 15 Jahren grundlegend verändert. Waren damals noch eine Vielzahl mehr oder weniger kaum aufeinander abgestimmter Maschinen und viel manuelle Arbeit üblich, betreiben die Käseabpacker heute vollautomatisierte Komplettlinien. Dies rechnet sich, wie Uwe Becher von ALPMA am 2. Juni auf den Ansbacher Fachgesprächen des LBM erklärte, durchaus auch für kleinere Betriebe.

In seinem Vortrag „ging“ Becher die gesamte Linie von der Zuführung der Käse bis hin zum fixgewichtigen Portionieren ab.

Käsevorbereitung nach Stand der Technik schilderte Becher anhand von in der Praxis realisierten ALPMA Projekten. Sowohl für in Deutschland übliche Euroblöcke

als auch für Cheddar lassen sich vollautomatische Depalattierzentren installieren. Hier werden die Cheddarkäse ohne Verletzung der Folie aus den Kartons genommen, worauf die übliche Entfolierung folgt. Foliengereifte Käse, die Luft gezogen haben, werden automatisch ausgeschleust, um eine Inspektion durch das Personal zu ermöglichen und evtl. angeschimmelte Ware aus der Weiterverarbeitung fern zu halten. Die Käse werden nun einem zentralen Teiler zugeführt, wobei eine Vielzahl diverser Käsesorten (beispielhaft bei Cheddar zwei Sorten) von einem Roboter auf die Schneidelinien gepackt werden.

Fixgewichtige Portionierung

Nun sind die Käse bereit für das Aufteilen in Riegel und das anschließende ega-

lisierte Schneiden. Bei Emmentaler führte Becher das unter anderem bei Zott (molkerei-industrie berichtete hierüber) etablierte fixgewichtige Portionieren mit einer Leistung von 3 t/h an, das mit Hilfe einer Röntgenaufnahme und eines Scans der Käseabmessungen das Aufschneiden des Riegels in exakt fixgewichtige Portionen erlaubt. ALPMA hat mittlerweile fast 50 solcher Linien ausgeliefert und dabei enorm viel Erfahrung gesammelt. Wie Becher versicherte, rechnen sich diese Anlagen in „kürzester Zeit“.

Spezielle Fälle

Spezielle Fälle, in denen das fixgewichtige Portionieren nicht immer ganz einfach ist, bildeten ebenfalls einen Schwerpunkt in Bechers Ausführungen. Fetabrote werden je nach Produktkonsistenz mit

Blech- oder Ultraschallmessern geschnitten. Hier benötigt man weder Riegelteiler noch Inspektionssystem. Die Käsescheiben werden sodann mit einer Leistung von 220 Packungen à 150 g pro Minute in eine Tiefziehmaschine überführt. Diese Überführung kommt mit maximal zehn Bewegungen für die jeweils für die Beladung der Tiefziehmaschine benötigte Zahl an Fetaeinheiten aus und arbeitet damit besonders schonend. Einzelsauger mit einem kontrollierten Vakuum lassen auch die automatische Verarbeitung von UF-Feta zu.

Die aktuelle Verarbeitung von Blauschimmelkäse zeigte Becher anhand einer erst vor Kurzem installierten Linie auf. Auch hier werden die Portionen automa-

tisch und schonend in die Tiefziehmaschine überführt.

Runde Goudalaibe, natur- oder foliengereift, lassen sich ebenfalls vollautomatisch portionieren. Dabei wird jeder Laib individuell auf Form und Gewicht untersucht. Die Segmente werden verschieden dimensioniert, um im Spiel mit dem Mittenaustich eine vollständige Verwertung des Laibes zu bekommen. Die einzelnen Segmente werden im Einzelschnittverfahren erzeugt. Danach kann ebenfalls eine automatische Beladung einer Tiefziehmaschine erfolgen. Clou an dem Vorgehen ist, dass die Halblaibe so vorgeteilt werden, dass sich am Ende eine komplette letzte Portion ergibt und nicht wie bei anderen Verfahren jeweils zwei Reststücke anfallen.

Mehr Produktionszeit

Wie Becher weiter ausführte, legt ALPMA Maschinen so aus, dass sie reinigungs- und wartungsfreundlich sind. Mit dem Effizienzsiegel ausgestattete Maschinen zeigen deutlich verkürzte Reinigungs- und Umrüstzeiten, eine Person kann alles werkzeuglos erledigen. Eine kürzere Reinigung oder Umstellung spart nicht nur Personal und Reinigungsmittel, sie erhöht auch die verfügbare Maschinenlaufzeit.

Wie Becher am Rande seines Vortrags ausführte, hat die Wirtschafts Woche ALPMA im Frühjahr in das Ranking der Top 20 innovativsten deutschen mittelständischen Unternehmen aufgenommen, bewertet wurden ca. 3.300 Unternehmen.

Anzeige



www.fristam.de

Kann alles, nur etwas besser

Mit der Entwicklung dieser außergewöhnlichen Pumpe wollten wir in der Doppelschraubentechnologie neue Maßstäbe setzen. Wir haben nicht nur das Funktionsprinzip dieses höchst anspruchsvollen Pumpentypus von Grund auf überdacht. Sondern auch jedes einzelne Bauteil sorgfältig analysiert und die Konstruktion so lange verfeinert, bis jeder Aspekt und jede Funktionalität perfektioniert war. Wir haben bisher bekannte Schwachstellen der Technologie eliminiert. Und zentrale Qualitäten wie Laufruhe, Temperaturstabilität, Instandhaltung und Wartung optimiert. So können wir Ihnen nun ein einzigartiges, bis ins kleinste Detail ausgefeiltes Produkt anbieten.

Fristam FDS – ein Konzept zu Ende gedacht

Fristam
PUMPEN

Produktstabilisierung aus dem Kaufmannskontor

KaTech berichtet über rasantes Wachstum

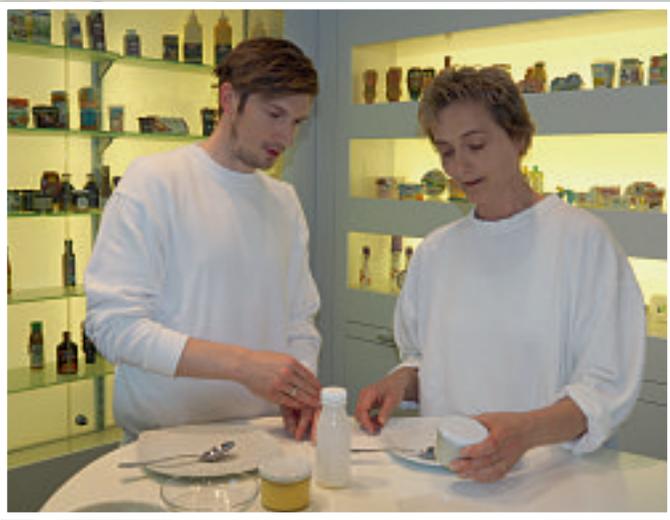
In den bisher vier Jahren seines Bestehens hat der in Lübeck ansässige Spezialist für Produktstabilisierung KaTech ein deutliches Wachstum erreicht. Das Unternehmen kommt mit 60 Mitarbeitern nun auf 15 Mio. € Umsatz und will auch in 2016 um 60 % zulegen. *molkerei-industrie* war vor Ort.

Das Hauptquartier von KaTech liegt mitten in der Lübecker Altstadt in einem ehrwürdigen Kaufmannshaus aus dem 15. Jahrhundert, das vormals schon von Hahn & Co. als „Kontor“ genutzt

wurde. Neben einem Neubau der Produktion im nahegelegenen Reinfeld, der Ende 2012 in Betrieb genommen wurde, hat KaTech auch den Standort in der Lübecker Aegidienstraße deutlich ausgebaut. In das dortige Technikum, das von der Ausstattung her kaum einen Vergleich scheuen muss, wurden z. B. 2 Mio. € gesteckt. Weitere Niederlassungen von KaTech finden sich in Polen und im UK, was neben dem deutschsprachigen Raum auch die Hauptaktivitätsregionen markiert, wengleich das Unterneh-



Das Technikum bei KaTech ist bestens ausgestattet
(Foto: KaTech)



Markus Tietjen und Dörthe Niese, Bereichsleiter Mopro bzw. Technologin Bereich Feinkost, beginnen jeden Arbeitstag mit einer Verkostung ihrer Entwicklungsarbeiten (Foto: mi)

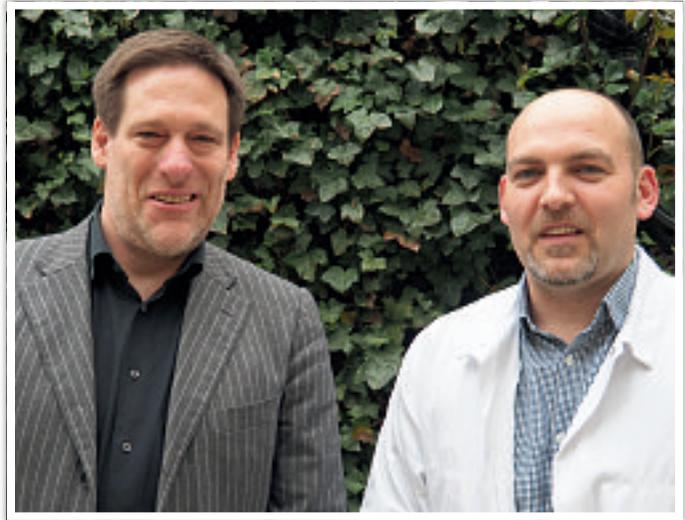
men auch Exportgeschäfte mit dem Mittleren Osten, Afrika und jüngst auch mit dem Iran abwickelt.

Hohe Investition

Gegründet wurde KaTech im Jahr 2010 durch die Familie Schwarz, die der Familie Hahn über lange Zeit verbunden ist, 2012 ermöglichte der Einstieg mit dem Einfluss der Mehrheitsgesellschafterin von Katharina Hahn dem Unternehmen dann das Durchstarten, berichtet der geschäftsführende Gesellschafter Patrick Schwarz. Insgesamt wurden 20 Mio. € in KaTech investiert.

Von Anfang an konnte sich das Unternehmen auf einen Stab erfahrener Mitarbeiter stützen, die ihr „Stabilisierungs-Handwerk“ bei Hahn & Co. erlernt haben. Inzwischen wurden aber auch so manche neue Leute eingestellt, darunter Absolventen des Lebensmitteltechnikstudiums, die bei KaTech ihre Masterarbeiten schrieben. Insgesamt sind, wie Entwicklungschef Alexander Maeße erklärt, 12 Mitarbeiter ausschließlich in der Entwicklung tätig, acht in Lübeck und vier im UK. Zudem unterhält der Ahlemer Molkereiingenieur natürlich auch Verbindungen zu seiner „alten“ Hochschule. Die Mitarbeiter sollen alle möglichst Industrierfahrung mitbringen, um auf Augenhöhe mit den Kunden sprechen zu können, ergänzt Maeße.

Unabhängigkeit, Applikations-Know-how und Erfahrung, Service, Schnelligkeit und Flexibilität bilden bei KaTech, so Schwarz, ebenso den USP wie enge Kontakte zu den Rohwarenlieferanten. Über 400 Rohstoffe (Stärken, Proteine, Hydrokolloide usw.) befinden sich in der Bibliothek des Spezialisten. Zu den Kunden zählen kleinere, mittlere, aber auch Großunternehmen, wobei über 70 % des Geschäfts auf die Milchindustrie entfallen. Den Rest bildet die Feinkostindustrie. In naher Zukunft sollen auch weitere Applikationsbereiche bedient werden. Neben der reinen Produktentwicklung bietet das Unternehmen Troubleshooting



Patrick Schwarz und Alexander Maeße: Unabhängigkeit, Applikations-Know-how und Erfahrung, Service, Schnelligkeit und Flexibilität bilden bei KaTech ebenso den USP wie enge Kontakte zu den Rohwarenlieferanten (Foto: mi)

sowie Unterstützung beim sog. Upscaling von im Kleinmaßstab entwickelten Lösungen auf die in der Industrie üblichen Chargengrößen.

Technikum

Bei seiner Entwicklung stützt sich KaTech auf ein gut eingerichtetes Technikum. Der „Milchteil“ wurde mit einer hochflexiblen Linie von Asepto mit einer Leistung von 300 l/h ausgerüstet, die sämtliche in Molkereien angewandte Erhitzungs- und Kühlverfahren mit Ausnahme der Direkterhitzung beherrscht. Ähnlich wie bei den in Molkereien stehenden Linien ist auch die Technikumsanlage komplett über Siemens S7 automatisiert. Lediglich die Produktwege werden über Paneele geschaltet. Alle Vorgänge, Temperaturen, Zeiten oder Drücke werden dokumentiert und stehen den Kunden zur Verfügung. Den Homogenisator hat KaTech kurzerhand aus der Nachbarschaft bei HST bezogen. Für Fermentationen stehen zwei getrennt gesteuerte Bruträume zur Verfügung.

Verarbeitet werden im Technikum pro Monat zwei Tonnen Magermilch sowie eine Tonne Sahne. Alle Entwicklungsarbeiten sind auf das Endprodukt bezogen, was auch für den Feinkostteil gilt, der mit einem Stephan-Kutter, einer Koryma Kolloidalmühle und einem Autoklaven ausgestattet ist.

Besondere Stärken besitzt KaTech bei Clean Label Produkten sowie bei den neuen Trendsettern, den vegetarischen und veganen Produkten. Bei einer Präsentation für die Redaktion wurden unter anderem ein auf Rework aus der Käseerei basierender Goudaaufstrich, ein Feta-ähnliches Salatprodukt auf Basis von saurer Sahne und Magermilch und eine komplett vegane „Sauce hollandaise“ sowie eine ebenfalls vegane Remoulade präsentiert – die allesamt hervorragende Texturen und guten Geschmack zeigten.

Schonend verarbeiten, Stückigkeit erhalten

Effektive Mischtechnik

Verbraucher erwarten von Nahrungsmitteln eine hohe Qualität. Diese beginnt bei der Auswahl der Rohstoffe und deren Verarbeitung. Als äußerst sensibel gelten Molkereiprodukte. Hersteller müssen den Produktionsprozess so sicher und effektiv wie möglich gestalten. Mit flexiblen Maschinen auf dem neuesten Stand der Technik leistet WILD-INDAG einen Beitrag, um den Erfolg seiner Kunden langfristig sicher zu stellen.

Die große Herausforderung: Um ein homogenes Endprodukt zu erhalten, müssen bei der Verarbeitung die unterschiedlichen Viskositäten der Komponenten berücksichtigt werden. Flüssige, vor allem aber hochviskose und stückige Erzeugnisse erfordern eine besonders behutsame Durchmischung der einzelnen Zutaten.

Dynamischer Mischer für Molkereiprodukte

WILD-INDAG hat eine schonende Misch-Technologie entwickelt, die es ermöglicht, Farbe, Geschmack und Textur auch bei hochempfindlichen Milchprodukten in einer bislang unerreichten Qualität zu erhalten.

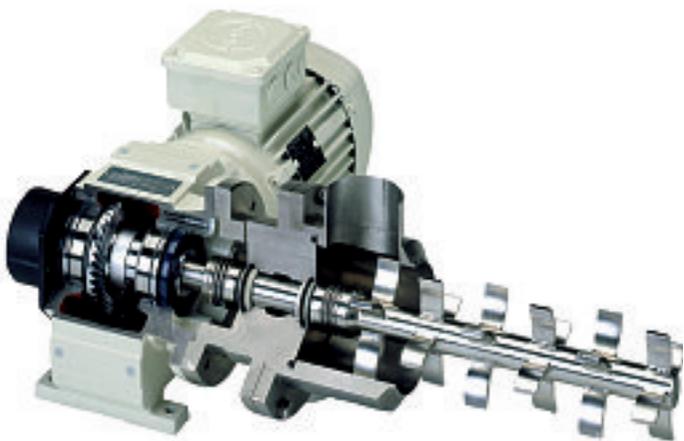
Sei es Milch, Quark oder Schmelzkäse, seien es Früchte, Kräuter, Saucen oder andere flüssige, pumpfähige Medien: Der dynamische Mischer MS (A) – IN2 erlaubt das kontinuierliche, homogene

Mischen von Produkten unterschiedlicher Viskosität – bei einer Leistung von bis zu 10.000 l/h. Durch einen kompakten Aufbau kann die Mischstrecke sehr platzsparend in Anlagen integriert werden. Der modulare Aufbau erlaubt es auch, die Mischstrecken nachträglich in eine aseptische Ausführung mit doppelt wirkender Gleitringwellenabdichtung umzubauen.

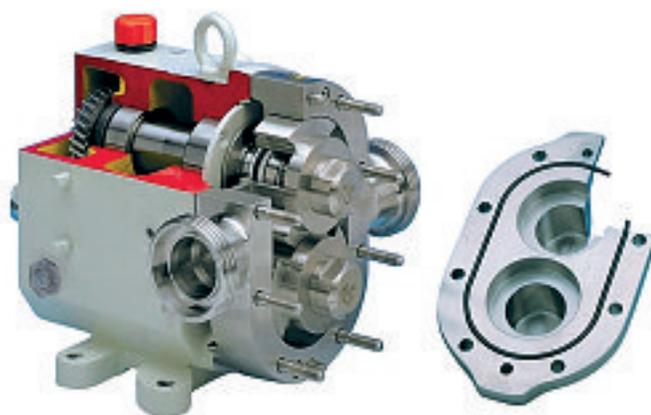
Der dynamische Mischer erfüllt problemlos die hohen hygienischen Anforderungen für Anlagen in der Molkereiindustrie: Sowohl ein CIP- als auch ein SIP-Programm sind integriert. Wie alle WILD-INDAG Mischstrecken ist der dynamische Mischer standardmäßig für die Dampf- oder Heißwasser-Sterilisation bis 150 °C geeignet. Optional ist auch ein doppelwandiger Heiz- beziehungsweise Kühlmantel für das Mischrohr erhältlich.

Kreiskolbenpumpen mit vielfältigen Einsatzmöglichkeiten

Für die Dosierung und Förderung von Molkereiprodukten hat WILD-INDAG die Kreiskolbenpumpen der INQ-Serie entwickelt. Diese sind in unterschiedlichen Größen mit einer Leistung von bis zu 100.000 l/h verfügbar. Ihre Drehzahl von maximal 220 Min⁻¹ garantiert eine schonende Beförderung der Produkte, die bei optimalen Rahmenbedingungen sehr pulsationsarm erfolgt.



Der dynamische Mischer MS A – IN2 von WILD-INDAG erlaubt das kontinuierliche Mischen von Produkten unterschiedlicher Viskosität bis zu einer Menge von 10.000 Litern pro Stunde



Optimal für die Förderung von sensiblen und stückigen Molkereiprodukten: die WILD-INDAG Kreiskolbenpumpe



Die Kreiskolbenpumpen verfügen über eine gekapselte, hinter-spülbare Gleitringdichtung mit atmosphärischer Abdichtung. Diese optimiert die hygienische Förderung der Produkte noch einmal und verlängert die Lebensdauer der Verschleißteile um das Zwei- bis Dreifache. Müssen Gleitringdichtung und Rotor schließlich doch gewechselt werden, ist dies durch hohe Fertigungsstandards und modulare Bauweise mit minimalem Wartungsaufwand möglich, ohne dass Justierungen an Gleitringabdichtungen oder Pumpengehäuse vorgenommen werden müssen.

Gleich, ob nun Joghurt, Fruchtzubereitungen oder Mayonnaise dosiert und gefördert werden – die Kreiskolbenpumpen der INQ-Baureihe eignen sich gleichermaßen für Kalt- und Warmfüllung.

Die Kreiskolbenpumpen können sowohl in bestehende Systeme integriert, als auch als Bestandteil einer ganzen WILD-INDAG-Anlage eingesetzt werden. Ihre geringen Bau Maße ermöglichen den Einsatz auch auf engstem Raum. In zahlreichen namhaften deutschen Molkereibetrieben finden diese Pumpen bereits ihre Anwendung.

Die WILD-INDAG-Kreiskolbenpumpe im Einsatz bei Gropper

Frischestabilisatoren auf Gewürzextraktbasis

Raps

Auf der IFFA zielte Raps voll auf die Trends vegan und vegetarisch ab. Was für Fleischersatzprodukte zutrifft, nämlich voller Geschmack ohne jede Einbuße, lässt sich auch für schnittfeste „alternative Käseprodukte“ lösen. Raps bietet dafür funktionale Grundcompounds für Textur und Geschmack. Verarbeitet werden pflanzliche Proteinquellen aus

Erbsen, Weizen, Reis usw. Vegan/vegetarisch lässt sich daneben auch über Füllungen und Einlagen realisieren.

Im Entwicklungsstadium befinden sich bei Raps aktuell Frischestabilisatoren, die das Wachstum grampositiver Mikroorganismen hemmen. Diese Frischestabilisatoren können als Gewürzextrakte deklariert werden.

Moderne Werbeformen

Maschinelles Aufspenden von Stickpacks

Warenproben sind für den Konsumenten nicht nur kostenfrei, sondern bieten ihm zudem die Möglichkeit, das Produkt auf dessen Qualität und Eigenschaften in Ruhe zu testen. Für Unternehmen bieten Warenproben eine verhältnismäßig günstige Möglichkeit, direkt zum potenziellen Kunden zu kommen. Für Proben bestimmter Mopro bieten sich Stickpacks an. In diesen Verpackungen können feste, pastöse und flüssige, aber auch pulverförmige Warenproben an potenzielle Neukunden verschickt oder ausgehändigt werden. Mundschenk Druck + Medien J. u. M. Radlbeck GbR kann Stickpacks auf Karten, Flyer oder in Folder aufspenden. Dabei kann Mundschenk nahezu alle denkbaren Formen der gedruckten Medien konfektionieren und auf Wunsch können diese zusätzlich gestanzt werden. stickpack-service.de



Aufspenden von Stickpacks auf Karten (Foto: Mundschenk)

Rund um die Milchsammlung

11. OPTITool Fachtagung Milchsammel-Logistik

Die von OPTITool alljährlich in Regensburg ausgerichtete Fachtagung Milchsammel-Logistik hat sich mittlerweile zu einer Institution für entsprechend tätige Fachleute entwickelt. Das mittlerweile zum elften Mal veranstaltete Event zog am 15. Juni Sammellogistiker aus Deutschland, Österreich und der Schweiz an. Molkereindustrie war mit dabei.

Neue Messanlage V 2020

ARBA processing (vormals Jansky, Schwarze und Milfor) gehört nach dem Rückzug des Unternehmers Barlian nun zur deutschen POSSEHL Mittelstandsbeteiligungs

GmbH und bildet dort den Lebensmittel- und Foodbereich mit 55 Mio. € Umsatz und 440 Mitarbeitern. Tanksammelwagen werden weiterhin in Olsztyn und Emsdetten produziert, während der Standort Gmunden sich der Entwicklung von Steuerungs- und Datenerfassungssystemen für Sammelfahrzeuge verschrieben hat. ARBA liefert TSW mit allen relevanten Mess- und Mengenübernahmesystemen in verschiedenen Aufbauversionen. Aus der bekannten Messanlage V 2000 ist die neue V 2020 hervorgegangen. Sie zeichnet sich durch einen wesentlich einfacheren Aufbau aus, arbeitet mit nur einem Ejektor und ist leicht bedienbar. Eine NW 80 Verrohrung sorgt für Geschwindigkeit. Wie Dirk Holl-

stein, ARBA processing, erklärte, ist die V 2020 für größere Strukturen ausgelegt, sie befindet sich unter anderem schon in Belgien im Einsatz.

Alle Vorgänge werden von der MICO 100 Einheit gesteuert, die Datenübertragung kann in verschiedenen Formaten (u. a. xml) über GSM, GPRS, WLAN, Bluetooth, etc. erfolgen. Für eine Molkerei in Österreich hat ARBA processing eine Speziallösung für das Management von 20 Milchsorten, erfasst von 4.000 Höfen, erarbeitet. Hier werden Sorten-, Fehler-, Fahrzeug- und viele weitere Listen geführt. Lieferanten lassen sich nach Sorten, Hemmstoff usw. tagesaktuell umstellen.

In der Diskussion kam zum Ausdruck, dass zwischen der beim Erfassen gebotenen Schnelligkeit und der Erhaltung der Milchqualität zuweilen ein Dilemma besteht. In 100 % der TSW werden Kreiselpumpen verwendet, hier herrscht manchmal „brachiale Gewalt“, speziell beim Umpumpen. Wie Hollstein beobachtet, geht die „Leistungsgeilheit“ mittlerweile aber wieder zurück, da zunehmend mehr Milchsorten in kleineren Volumina erfasst werden müssen.

Eingehend auf die Abholung empfiehlt Hollstein den Molkereien, ihren Erzeugern die Beschaffenheit der Milchtanks vorzugeben. So sollten z. B. Milchzu- und -ablauf räumlich getrennt werden, vor allem wenn es sich um Robotmelkanlagen handelt, wo zu allen Zeiten ein Schwall Milch in den Tank fließen und so Luft direkt in die Ablaufleitung treiben kann.

Sammeln mit Akku

Helmut Winter, HLW, berichtete von einer neuen Lösung für die Milchübernahme vom Bauernhof, die voll auf Akkubetrieb basiert. Vorteil ist, dass der TSW-Motor beim



Schilderten die Vorteile des Hosting (von links): Dr. Josef Rackl, Marco Kilger und Dominik Althapp (Foto: mi)



Norbert Holzer: Hochland konnte über die Tourenoptimierung die Erfassungskosten um 10 % reduzieren (Foto: mi)

eigentlichen Sammeln nicht läuft, was unter anderem den Fahrer beim Anschließen usw. vor der Exposition gegenüber Abgas bewahrt, den CO₂ Footprint verbessert und natürlich auch die Abgasanlage des TSW vor Zusetzen schützt, die Lärmentwicklung verringert und die Betriebsstunden des LKW senkt. Je Tour lassen sich ca. 5 l Diesel sparen, was sich im Jahr auf 5.500 l summieren kann.

Angesaugt wird die Milch im HLW System über einen Injektor, der Akku wird im Fahrbetrieb aufgeladen. Laut Winter hält er garantierte 2.000 Vollladezyklen durch, eine Steuerung schaltet bei einem Ladestand von 30 % bereits ab, um den Akku zu schonen.

Kostenersparnis durch Hosting

OPTITool bietet Molkereien an, seine Optimierungssoftware zu hosten. Dies ist lt. Geschäftsführer Dr. Josef Rackl kostengünstiger als die Bereithaltung eigener IT-Kapazitäten. Eine Handvoll Molkereien, darunter Hochwald Foods, macht bereits von dieser Möglichkeit Gebrauch, Touren aus der Cloud heraus zu optimieren. Das Hosting erfolgt voll redundant und gesichert in einem professionellen Rechenzentrum in Deutschland unter garantiertem Datenschutz, erklärte Marco Kilger von OPTITool. Die Bedienung erfolgt über den Browser, der Datentransfer über FTP.

Hochwald will sich auch IT-seitig auf Kernkompetenzen konzentrieren und erkennt



HLW hat eine Milchannahme für den TSW entwickelt, die nur über Akku betrieben wird. Live wurden auf der die OPTITool-Tagung begleitenden TSW-Vorführung mehrere Tausend Liter Wasser umgepumpt (Foto: mi)

im Hosting Vorteile hinsichtlich Flexibilität, Time-to-Market, Skalierbarkeit, Mobilität und IT-Sicherheit. Dies vor allem auch, weil OPTITool von Hochwald nicht jeden Tag verwendet wird. Ein eigener Server würde um die 15.000 € kosten, erklärte Rackl, und dies für ein Tool, das im Jahr vielleicht vier bis sechs Mal eingesetzt wird.

Dominik Althapp, OPTITool, schilderte, wie ein Hosting in Betrieb genommen wird. Der standardisierte Prozess erfolgt bei gut aufbereiteten Stammdaten in fünf Minuten, bei schlecht oder unzureichend gepflegten Daten sollten die Stammdaten komplett neu erfasst werden. Bei OPTITool erfolgt ein eingehender Test, an den

Anzeige

Homogenisatoren made in Germany

Robust - Flexibel - Innovativ

HST
KRONES GRUPPE

Tel. +49(0)38826/88780
www.hst-gmbh.com

sich eine begleitete Go-Live Phase von zwei Wochen in der Molkerei anschließt.

OPTITOOl 4

Das vollkommen neu geschriebene OPTITOOl 4 hat gegenüber der Vorgängerversion zahlreiche Vorteile. Die Benutzeroberflächen sind ebenso wie die Filter (Milchsorten, Hoflagen, Touren, Fahrzeuge usw.) frei gestaltbar, außerdem sind die Filter übertragbar geworden. Version 4 erlaubt demnächst auch eine dynamische Planung, kündigte Rackl an. Aktuell wird mit einem Anwender die tägliche Überarbeitung von Sammeltouren entwickelt.

Version 4 lässt eine Aufbereitung der Daten je nach Interessenlage (Geschäftsleitung, Controlling usw.) zu. Die Kartendarstellung erfolgt über Google Earth, here und Open Street Map. Eine spezielle Software für Motorradfahrer lässt sich auch umgekehrt nutzen, so dass Kurven und Steigungen z. T. vermieden werden. Demnächst will OPTITOOl mit den Karten auch Höhenlinien ausgeben.

Die Planung selbst berücksichtigt Restriktionen aller Art, die Tourgerüsterstellung erfolgt benutzerfreundlich und einfach, das gleichzeitige Planen an einem Projekt wird in Version 4 möglich, Planungen werden detaillierter und präziser, Fehlplanungen werden erschwert, so Rackl. Auch die Optimierung kann frei konfiguriert werden, unter anderem nach Inhaltsstoffen, was pro Tour 180 € bringen kann. IST-Daten lassen sich einbeziehen.



Die neue Messanlage V 2020 überzeugt durch einen einfachen und klaren Aufbau, gesteuert wird alles von einer MICO 100 Einheit (Foto: mi)

Daher, so Rackl, sollten die Molkereien alsbald umstellen. Bei der Softwarelizenz erfolgt dies kostenneutral, für die Schulung sind ca. zwei Tage zu rechnen.

Erfahrungen bei Hochland

Norbert Holzer, Hochland Deutschland, schilderte seine Erfahrungen mit OPTITOOl. Das Werk Schongau erfasst 220 Mio. kg Milch von 920 Lieferanten und setzt dafür elf TSW ein. Ein Mengenzuwachs von 6.700 t wurde mit drei Fahrzeugen kompensiert. Über OPTITOOl konnte das Werk Schongau

die Erfassungskosten um 10 % und den Reinigungsaufwand bei den TSW um 20 % senken. OPTITOOl wird von Holzer auch angewandt, um eine Basis für Verhandlungen mit Spediteuren zu bekommen, weitere Ziele sind die Einhaltung gesetzlicher Auflagen (Ladung), die zeitnahe Reaktion auf Mengenbewegungen und v. a. auch eine wirklich anwenderfreundliche Tourenplanung.

Seine Spediteure bezahlt Holzer übrigens auf der Basis eines Fixkostensatzes, einer variablen km-Komponente und den anfallenden Arbeitsstunden. Hochland, so Holzer, sehe auch in seinen Sammeldienstleistern Partner.

LEUTE



Mit der Verabschiedung

des langjährigen Hauptgeschäftsführers **Karsten Sennewald** in den Ruhestand, übernahm **Klaus Heitlinger** zum 1. Juli die alleinige Geschäftsführung des Verbandes der deutschen Fruchtsaft-Industrie e. V. (VdF), bei dem er seit 2008 Co-Geschäftsführer war.

Zeitgleich übernahm RA **Judith A. M. Hausner** die Leitung des Fachbereichs Recht im VdF.



Nach neun Jahren an der DMK-Spitze wird **Dr. Josef Schwaiger** (62) die Position des Sprechers der Geschäftsführung in der zweiten Jahreshälfte übergeben. Sein Nachfolger wird **Ingo Müller** (44; Foto: DMK). Er ist aktuell Geschäftsführer Ingredients, Landwirtschaft und Rohstoff.



Die Milei hat am 1. Juni **Jens Kutschera**, seit 2010 kaufmännischer Leiter des Unternehmens, zum Geschäftsführer berufen. Kutschera verantwortet die Bereiche Produktion und Technik sowie die kaufmännische Verwaltung.

Im Zuge der Ressortteilung konzentriert sich **Rüdiger Fricke** als Sprecher der Geschäftsleitung auf die Bereiche QM, F&E, Vertrieb und Marketing sowie auf das Neubauprojekt Milei 2.0.

50 Jahre Kulturenwerk Pohlheim

Chr. Hansen feiert das Jubiläum für einen seiner wichtigsten Standorte



Cees de Jong, CEO von Chr. Hansen, während des Festakts zum 50jährigen Werksjubiläum in Pohlheim: Kulturen leisten einen wichtigen Beitrag gegen die Lebensmittelverschwendung, weil sie Produkte länger frisch und sicher halten (Foto: molkerei-industrie)

Mit der Idee, die Fleischwirtschaft durch gezielten Einsatz von Kulturen professionell dabei zu unterstützen, dass Aroma und Farbe in den Produkten richtig und reproduzierbar ausgebildet werden, begann vor etwas mehr als 50 Jahren die Geschichte des Chr. Hansen Kulturenwerks in Pohlheim. Heute zählt dieses Werk zu den wichtigsten Standorten des Kulturenherstellers, in Pohlheim werden Kulturen für die Fleischwirtschaft, die Weinherstellung und für die Landwirtschaft entwickelt und produziert. Am 8. Juni 2016 konnte mit einem Festakt ein besonderes Doppeljubiläum begangen werden: 50 Jahre Kulturenproduktion in Pohlheim und 25 Jahre Chr. Hansen Standort.

Neue Montage- und Lagerhalle

JPS



Hygienische Schraubenspindelpumpe HYGHSPIN (Foto: Jung Process Systems)

Aufgrund der kontinuierlichen Expansion im Vertrieb der HYGHSPIN-Schraubenspindelpumpen erweitert die Jung Process Systems GmbH ihre Fertigungskapazitäten. Am Firmensitz in Kummerfeld bei Hamburg entsteht eine neue 1.200 m² große Halle, in der zukünftig die weltweit vor allem in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie eingesetzten Schraubenspindelpumpen gebaut werden sollen. Nach der gerade erfolgten Grundsteinlegung ist die Fertigstellung in diesem September geplant.

Kieler Milchtage

Bunter Informationsreigen zum Stand der Milchforschung

Der wiederbelebte Kieler Milchtage zog Ende Mai mit 110 Teilnehmern ein unerwartet großes Publikum an. In sieben zum Teil parallel abgehaltenen Themenblöcken wurde über neueste Forschungsergebnisse und Erkenntnisse am traditionsreichen Kieler Milchstandort informiert. Thematisch beigetragen haben zum Kieler Milchtage das ife Institut, die Christian-Albrechts-Universität Kiel (CAU), IFCN, das Max Rubner Institut (MRI) und die FH Kiel – so wurden in einem bunten Reigen allerhand ganz unterschiedliche Aspekte der „Milch-Welt“ vorgetragen. molkerei-industrie war natürlich vor Ort. Umfangreiche Tagungsberichte konnten Abonnenten bereits ab dem 31. Mai auf moproweb downloaden.



Anzeige

**MACHINEHANDEL
LEKKERKERKER B.V.**

Überholte Molkerei Produktions- und
Lebensmittelanlagen aus den Niederlanden

		<p>Lagerfläche 8.000m² mehr als 2000 Anlagen</p> <p>Separatoren Käsewannen Buttermaschinen Erhitzer Homogenisatoren Tanks Pasteurierungsanlagen UHT Sterilisatoren Verpackungsanlagen Pumpen Füllanlagen Produktionsanlagen</p>
<p>1 Jahr Garantie Hohe Rentabilität Wettbewerbsfähige Preise 20 Jahre Erfahrung auf dem Weltmarkt</p>		
		<p>- Maschinenbau - Projektentwicklung - Beratung - Komplett Installationen - Anlagenmodernisierung</p>
<p>Alle Arten von Molkerei Produktions- und Lebensmittelanlagen. Überholung auf den Stand neuester Anlagen gemäß dem europäischen Standard mit kompletter Demontage, Austausch und Modernisierung aller Komponenten in der Fabrik in den Niederlanden. Neue Anlagen stehen auch zur Verfügung.</p>		
		<p>Handelsweg 2 3411 NZ, Lopik Niederlande Tel: +31(0)348-555080</p>
<p>WWW.LEKKERKERKER.NL Email: machinehandel@lekkerkerker.nl</p>		

Kugellager für strengste Reinheitsanforderungen

SKF „Food Line“



Die „Food Line“-Rillenkugellager von SKF sind speziell im Hinblick auf die Lebensmittel-Hygiene entwickelt worden und erfüllen höchste Anforderungen in punkto Sicherheit (Foto: SKF)

Bei der Herstellung von Milchzeugnissen müssen die Anlagen hohen Reinheitsanforderungen entsprechen und sich den jeweiligen Produktionsbedingungen wie Hitze oder Feuchtigkeit anpassen. SKF hat speziell für die Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie eine neue Reihe von Lagern auf den Markt gebracht. Ril-

lenkugellager der „Food Line“-Serie aus nichtrostendem Stahl sind für zahlreiche Anwendungen bei der Herstellung von Milchwaren geeignet und erfüllen strenge Voraussetzungen in punkto Lebensmittelsicherheit.

Zur neuen „Food-Line“-Familie aus nichtrostendem Stahl gehören 19 verschiedene Rillenkugellager-Standardgrö-

ßen mit Bohrungsdurchmessern zwischen acht und 40 Millimetern. Durch ihren einfachen Aufbau sind sie unempfindlich in Betrieb und Wartung und für hohe bis sehr hohe Drehzahlen (je nach Ausführung bis zu 22.000 min⁻¹) geeignet. Gerade in der milchverarbeitenden Industrie, in der Lebensmittel schnell verderben, ist die regelmäßige Reinigung

der gesamten Anlagen wichtig. SKF hat die Rillenkugellager aus nichtrostendem Stahl (Bezeichnung W.../VP311) gefertigt, damit sie gegenüber solch aggressiven Reinigungsprozessen mit chemischen Mitteln möglichst unempfindlich sind. Das steigert ihre Gebrauchsdauer: Sie sorgen zuverlässig für einen reibungslosen Ablauf der Produktionsprozesse.

Dichtungen mit Schutzfunktion

Die synthetischen Gummidichtungen der Rillenkugellager beugen zusätzlich dem Eindringen von Reinigungsmitteln sowie dem Austreten des Schmierstoffs vor. Sie entsprechen zudem den Vorschriften der US Food and Drug Administration (FDA) und der Europäischen Gemeinschaft. Die Dichtungen der Lager haben dabei ein auffälliges blaues Design: Sollten in Folge einer eventuellen Beschädigung tatsächlich einmal Dichtungspartikel in die Lebensmittel-Produktionskette gelangen, sind sie dort optisch leicht zu erkennen. Das unterstützt die Qualitätssicherung während der Herstellung verschiedenster Milchwaren und trägt letztlich auch zum Verbraucherschutz bei. „Sowohl die blaue Dichtung als auch der Schmierstoff wurden speziell für den Einsatz in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie entwickelt“, erklärt David Oliver, Industry Manager Food and Beverage für Europa bei SKF. „Dieses Lagermodell erfüllt auch die strengsten Anforderungen in Sachen Lebensmittelsicherheit und sucht im Markt definitiv seinesgleichen.“

Schmierfett mit Schutzfunktion

Für den Fall der Fälle verfügt auch das Schmierfett der SKF „Food Line“-Rillenkugellager über „eingebaute Sicherheitsreserven“: Das hochwertige, synthetische Fett ist bei der NSF (National Sanitation Foundation) als H1 kategorisiert und damit als Schmierstoff für den gelegentlichen Kontakt mit Nahrungsmitteln in lebensmittelverarbeitenden Betrieben zugelassen. Es ist außerdem geruch- und geschmacklos und beeinträchtigt die Qualität der Lebensmittel nicht. Abgesehen davon weist es eine besondere Beständigkeit gegen Auswaschen auf – selbst bei häufigem Hochdruckreinigen mit heißem oder kaltem Wasser unter Zu-



Sollten die Dichtungen der „Food Line“-Rillenkugellager einmal beschädigt werden, sind ihre Überreste dank der auffälligen blauen Farbe leicht zu erkennen (Foto: SKF)

gabe von Desinfektionsmitteln. Der Temperaturanwendungsbereich erstreckt sich von -45 bis +120 Grad Celsius.

Der Schmierstoff bietet einen ausgezeichneten Korrosionsschutz des Lagers, eine hohe Alterungsbeständigkeit für eine verlängerte Fettgebrauchsdauer und eine optimale Tragfähigkeit, die hilft, vorzeitige Lagerausfälle zu verhindern. David Oliver: „Weil wir das komplette Spektrum an lebensmittelverträglichen Schmierfetten einschließlich FDA- und EC-konformen blauen Dichtungen in unseren Rillenkugellagern aus nichtrostendem Stahl anbieten, nimmt SKF in diesem Anwendungsbereich eine echte Spitzenposition ein.“

Für jede Anforderung die richtige Lösung

SKF fertigt Rillenkugellager in einer Vielzahl von Größen und Ausführungen für unterschiedliche Umgebungsbedingungen der milchverarbeitenden Industrie – wie Feuchtigkeit, Hitze oder besonders niedrig Temperaturen. Alle Lager der „Food Line“-Serie erfüllen dabei höchste Qualitätsstandards und wirken möglichen Verschmutzungen der Nahrungsmittel entgegen. Damit können Milchwaren-Hersteller ihre Produktion nicht nur effizienter, sicherer und hygienischer gestalten, sondern sich auch vor kostspieligen und imageschädigenden Rückrufaktionen schützen.



Die ebenso sicheren wie strapazierfähigen Lager der SKF „Food Line“ sind für die verschiedensten Prozesse der Milchindustrie geeignet und sorgen für einen reibungslosen Ablauf bei der Herstellung entsprechender Erzeugnisse wie beispielsweise Käse (Foto: SKF)

Milchfreier Genuss

Dairy-free

Aktuelle Marktentwicklungen zeigen ganz deutlich: Vegane und nachhaltige milchfreie Produkte sind auf dem Vormarsch und längst keine Nischenprodukte mehr.

Sich ständig verändernde Trends und Konsumentenwünsche haben die Lebensmittelindustrie und so auch Hersteller von Milchprodukten in den letzten Jahren auf Trab gehalten. Gerade im Bereich der Milchprodukte sticht ein Trend ganz deutlich hervor: Die zunehmende Nachfrage nach veganen und laktosefreien Produkten. Die immer stärker werdende

Nachfrage basiert auf mehreren Gründen: So leidet zum einen rund zwei Drittel der erwachsenen Weltbevölkerung an einer Laktoseintoleranz oder hat eine Milchproteinallergie. Doch noch ein weiterer Faktor spielt eine wesentliche Rolle: Viele Verbraucher suchen längst nicht mehr aus rein ernährungsphysiologischen Gründen eine Alternative für Milchprodukte; es sind vielmehr ethische Gründe und Umweltaspekte, die sie zu einer Ernährung auf rein pflanzlicher Basis bewegen. Zusätzlich zu den Verbrauchern, die sich rein vegan ernähren, halten auch immer mehr Flexitarier Ausschau nach neu-

en Möglichkeiten für milchfreie Produkte und Inhaltsstoffe. Kurz gesagt: Das Geschäft boomt und die Zielgruppen wachsen stetig! Döhler bietet mit den „Dairy free“ Ingredients seinen Kunden die Möglichkeit diese Zielgruppen mit innovativen und leckeren Produkten zu erreichen.

Dairy-free: Höherer Nährwert mit noch mehr Geschmack!

Dank seiner Marktnähe erkennt der Ingredient-Spezialist Döhler bereits frühzeitig neue Trends. Dadurch entwickelt das Unternehmen multisensorische Produktlö-



sungen, die genau auf die Bedürfnisse der Verbraucher ausgerichtet sind. In der Vergangenheit wiesen milchfreie Produktalternativen, die meist auf Soja basierten, erhebliche sensorische Nachteile auf – sprich: Dem Verbraucher schmeckten die Produkte nicht! Die pflanzlichen, milchfreien Ingredients von Döhler sind die ideale Lösung hierfür. Döhler bietet für „Dairy-free“ Produkte ein neues und multisensorisch überzeugendes Portfolio an milchfreien Inhaltsstoffen auf Basis von Mandel, Kokosnuss, Reis, Hafer und Soja an. Es eröffnet neue Wege in der Entwicklung von leckeren laktose- und kuhmilchfreien Lebensmitteln und Getränken. Die Produkte sind allerdings nicht nur als „Alternativen“ zu Milchprodukten zu sehen. Sie sind schlichtweg lecker und erreichen damit nicht nur Verbrauchergruppen, die nach einer veganen Alternative suchen, sondern auch probierfreudige Verbrauchergruppen, die an innovativen Geschmackserlebnissen interessiert sind.

Darüber hinaus eröffnen die Döhler „Dairy-free“ Ingredients eine Vielzahl an Produktpositionierungen. Neben der Auslobung „laktosefrei“, „milchfrei“ und „pflanzlich“ sind je nach Region, Bevölkerung und Ingredient viele weitere Auslobungen wie beispielsweise „vegan“, „halal“, „kosher“, „glutenfrei“, „GMO-frei“ oder „allergenfrei“ möglich. Die Zubereitung auf Mandel-Basis ist darüber hinaus reich an ernährungsphysiologisch wertvollen Inhaltsstoffen wie Calcium, Vitamin E, B2 und B12, die zu einem gesunden Knochenwachstum, Stoffwechsel und Nervensystem beitragen. Die Mandelzubereitungen bieten außerdem ein mildes, nussiges Geschmacksprofil und sind damit ein optimales Ingredient für milchfreie Desserts und Eis.

Aber auch die anderen milchfreien Zubereitungen überzeugen durch ausgewogene, multisensorische Profile. Kokosnusszubereitungen haben ein mildes, frisches Geschmacksprofil und eine cremige Textur. Reissaft überzeugt mit einem glatten, vollen Mundgefühl im Endprodukt. Ebenso wie Hafersaft lässt sich auch Reissaft dank der guten Löslichkeit einfach verarbeiten. Das angenehme Cerealien-Geschmacksprofil macht Reissaft zur idealen Lösung für Kaffee- und Teegetränke. Auch Sojasaft bietet ein



Dank seiner Marktnähe erkennt der Ingredient-Spezialist Döhler frühzeitig neue Trends und entwickelt multisensorische Produktlösungen, die genau auf die Bedürfnisse der Verbraucher ausgerichtet sind (Foto: Döhler)

ausgewogenes und dezentes Soja-Geschmacksprofil mit einer weichen Textur. Das Angebot von Döhler umfasst je nach Applikation außerdem spezielle Lösungen für pH-neutrale oder säurestabile Compounds.

Das Sortiment an pflanzlichen Lösungen lässt sich in vielen Lebensmittel- und Getränkeapplikationen einsetzen. Das Spektrum reicht beispielsweise von natürlich aromatisierten Soja-Drinks, Mandel-Pudding und Mandel-Eis bis hin zu Reis-Drinks sowie Hafer-Drinks. Hinsichtlich der Geschmacksinnovationen sind keine

Grenzen gesetzt: Von fruchtigen Noten über Kaffee-, Schokolade- oder Vanille-Aromen bis hin zu Tee-Variationen ist alles denkbar.

Alle Zeiger auf grün: pflanzliche Proteine

Verbraucher verzichten nicht nur zunehmend auf Milchprodukte, sondern viele von ihnen streichen sogar tierische Produkte komplett auf ihrer Nahrungliste. Im Vergleich zu 2014 gab es 2015 auf dem europäischen Markt mehr als doppelt so viele als „vegan“ deklarierte Produkteinführungen. Eine immer dringendere Frage in diesem Kontext ist, ob der menschliche Körper ohne tierisches Eiweiß auskommt. Die Antwort ist: grundsätzlich JA; denn mit hochwertigen pflanzlichen Produkten und Proteinen ist eine ausgewogene Ernährung durchaus möglich.

Proteine unterstützen den Muskelaufbau und haben viele weitere lebenswichtige Funktionen, wie beispielsweise die Stärkung des Immunsystems sowie Zellaufbau in Haaren, Haut und Knochen. Damit ermöglichen sie eine Vielzahl von gesundheitsbezogenen Positionierungsmöglichkeiten für unterschiedlichste Zielgruppen. Proteinhaltige Lebensmittel sprechen gesundheitsbewusste „Best Ager“ (50+) an sowie alle Verbraucher, die ihre Knochengesundheit fördern

Anzeige

mopro
job.de





Milchfreie Produkte sind auf dem Vormarsch und längst keine Nischenprodukte mehr (Foto: Döhler)

möchten. Weitere Anwendungsgebiete umfassen beispielsweise die Segmente Weight Management oder „Free from“.

In der Vergangenheit wurden pflanzliche Proteine vor allem in Energieriegeln, Mandelsaft und Frucht-Smoothies eingesetzt, um diese Produkte mit einem zusätzlichen Plus an Eiweiß zu versehen. Döhler bietet eine große Bandbreite pflanzlicher Proteine, wie beispielsweise aus Reis, Kartoffeln, Hafer und Erbsen. Das Unternehmen arbeitet kontinuierlich an der Optimierung der sensorischen Eigenschaften seiner Produkte. Ein Ansatz ist beispielsweise, Proteinbausteine aus

verschiedenen pflanzlichen Quellen so zu kombinieren, dass bestmögliche sensorische Ergebnisse erzielt werden und eine optimale Eiweißversorgung gewährleistet ist. Jeder Blend ist individuell an seine jeweilige Formulierung und sein natürliches Aroma angepasst oder es werden Fruchtkomponenten verwendet, um das Geschmacksprofil abzurunden und einen möglichen Beigeschmack zu überdecken. Bittere Beigeschmäcke können außerdem mit speziellen Aromen maskiert werden. Auf diese Weise werden hervorragende multisensorische Eigenschaften erzielt. Pflanzliche Proteine können auch mit lak-

tosefreien und milchfreien Komponenten wie Hafermilch kombiniert werden, um vegane Getränke zu entwickeln, die nicht nur im Nährwert, sondern auch durch ihren Geschmack und ihrer Textur überzeugen.

Neben einem umfassenden Portfolio an natürlichen Ingredients, bietet Döhler auch stets Impulse für neue vegane Produktkonzepte. Pflanzliche Proteine können beispielsweise in Smoothies, Puddings, Eis und in milchfreien Getränken eingesetzt werden und diesen einen besseren Nährwert verleihen. Die Zeiten, in denen Proteinangaben nur auf Sportprodukten oder Produkten zur Gewichtsregulierung zu finden waren, gehören längst der Vergangenheit an. Heute zählen Angebote mit einem Plus an Protein längst nicht mehr zu den Nischenprodukten, sondern richten sich an ein breites Publikum, das stets auf der Suche nach neuen Inspirationen und Lösungen ist.

Produktentwicklung: Immer etwas Neues

Da sich Märkte ständig weiterentwickeln und verändern, ist es äußerst wichtig, Trends frühzeitig zu erkennen und auf sie reagieren zu können. Döhler betreibt daher Marktforschung sowie Sensory & Consumer Science auf globaler und nationaler Ebene und verfolgt einen weitreichenden Ansatz im Bereich der Produktentwicklung. In enger Zusammenarbeit mit den Kunden aus der Lebensmittel- und Getränkeindustrie entstehen innovative Produkte, die den Puls der Zeit und den Geschmack der Verbraucher treffen.

Mohn GmbH auf der IFFA 2016 Gemeinschaftsstand mit Partnern

Die Mohn GmbH, Meinerzhagen, präsentierte sich auf der IFFA 2016 gemeinsam mit seinen langjährigen Partnern Ehrenfels (Türen aus Edelstahl), Intech International (Tray-Entstapelungssysteme) und SAMAG (Transportgeräte aus Edelstahl). „Die Wichtigkeit der Messe wurde durch die hohe Anzahl der geführten Gespräche erneut sichtbar. Unsere Fachbesucher haben sich auf unserem Stand anschaulich darüber informiert, wie ein erfolgreiches Hygienekonzept mit Produkten von Mohn erfolgreich besetzt werden kann“, fasst Christian Pieroth, Projektleiter/Key-Account, zusammen. „Ein erfolgreiches Hygienekonzept beginnt bereits bei der gründlichen



Die Mohn GmbH präsentierte sich auf der IFFA auf einem Gemeinschaftsstand (Foto: Mohn)

Planung“, davon ist David Mohn überzeugt. Als Inhaber der Mohn GmbH setzt er auf die qualifizierte Beratung vor Ort. Dies erspart bereits im Vorfeld einer anstehenden Umrüstung oder Modernisierung viel Aufwand und vereinfacht die schnelle Umsetzung der gewünschten Veränderungen. mohn-gmbh.com



Technical University of Munich
TUM School of Life Science
at Freising-Weihenstephan

1st ANNOUNCEMENT

Seminar on Emerging Dairy Technologies Innovative Ways for Dairy Product and Process Design Sustainability – Novel Nutritional Concepts – New Functionalities and Structures

14.-16. Septembre 2016

WEDNESDAY SEPTEMBER 14TH, 2016 (START 12:30)

Sustainable Production of Dairy Products: New Concepts and Applications

- Ways for the reduction of the environmental impact in dairy manufacturing – An Overview
- Energy efficient concentration and thermal treatment of milk and whey: Processing options for various shelf-life requirements and protein properties
- Milk concentrates as an alternative to powder manufacture – Technical solutions for preservation with reduced economic and environmental impact
- Towards “Zero fluid discharge”: Application of processing side streams as diafiltration media in membrane technology
- Minimising product losses and water consumption during rinsing of production plants with emphasis on protein concentrate removal from membrane plants

Technologies for Medical, Geriatric and Infant Dairy Food Products

- The human gut microbiome: Recent insights on its impact on health state and disease
- Methods to manipulate the adhesion ability of the probiotic bacterial spore former *Bacillus subtilis*
- Retention of activity during fractionation and isolation of bioactive immunoglobulins from milk and colostrum
- Drying technologies for maximized survival of *Lactobacilli* as health promoting microorganisms

THURSDAY SEPTEMBER 15TH, 2016 (8:30)

Technologies for Medical, Geriatric and Infant Dairy Food Products (cont.)

- Recent scientific insights on nutritional needs of infants, the aging population and in medical nutrition
- Design of clinical nutrition to meet physiological needs of patients
- Personalized nutrition concepts: Application of 3D-printing technology for the design of attractive food products
- Goals of enzymatic hydrolysis of whey proteins: From reduction of allergenicity to production of bioactive peptides
- Monolith bases immobilized trypsin reactor for selective hydrolysis of β -Lactoglobulin in a continuous flow system
- Protein aerogel micro particles as encapsulation technology for sensitive substances
- Casein micro-particles as carriers for hydrophobic bioactive substances - A new fabrication and characterization approach

Practical Demonstrations at the Food Process Engineering Pilot Plant & Labs

The entire pilot plant and lab area will be shown to amend topics presented during the seminar and to highlight practical effects and unit operations of particular interest. Participants can individually select certain areas of special importance for themselves.

- Bioprocessing Technologies (Microbial batch and continuous fermentation/Enzymatic hydrolysis and crosslinking of proteins)
- Membrane Separation Techniques (Micro-, Ultra-, Nanofiltration and Reverse osmosis/ Dynamic and crossflow membrane techniques)
- Centrifugal separation and fractionation techniques (Disc separator, decanter)
- Drying Techniques Demonstrations (Spray drying, Vacuum drying, Freeze drying/Microwave assisted vacuum)
- Microencapsulation Technologies (Emulsification, aerogel and spray drying methods)
- Thermal Processing Techniques (Indirect heating, Direct Steam Injection and Infusion)
- Protein Microparticulation by extrusion cooking technology
- Microencapsulation, Emulsification, Foaming and Gel formation techniques, Rehydration of powders
- Microbiological, chemical, physical characterization (Rheology and particle size measurements/Calorimetry and interfacial characterization/Flow cytometry and FTIR technologies)

FRIDAY SEPTEMBER 16TH, 2016 (08:30- END 13.00)

Novel Processes for New Functionalities and Structures

- Processing concepts for production of demineralized whey and whey concentrates
- Diafiltration and heat treatment of micellar casein concentrates – Factors affecting filtration performance and heat stability
- Selective thermal aggregation of the major whey protein fractions – Comparison of heating strategies and subsequent separation techniques
- High throughput chromatographic applications for the isolation of minor components in whey
- Multiscale characterization of protein stabilized foams: how mechanistic understanding facilitates structure optimization and offers new fields of application
- “Pickering” emulsions and foams stabilized by biogenic particles made of protein at different environmental conditions

Organisation

Univ.-Prof. Dr.-Ing. Ulrich Kulozik
Research Foundation for Dairy Science

Participation fee

850 € 3-day seminar-fee / 780 € Members of foundation
and Weihenstephan alumni associations / 500 € Members
of public institutions

Early-bird registration till May 31st: 780 Euro / 720 Euro / 450 Euro

Contact

Research Foundation for Dairy Science Weihenstephaner Berg 1,
85354 Freising-Weihenstephan, Germany
Phone: +49(0)8161-71-4205/Fax: +49(0)8161-71-4384
Online Registration: info@technologieseinar-lmvt.de
Hotel and dinner informations see our website

www.technologieseinar-lmvt.de

Frühjahrsveranstaltung 2016 in Quakenbrück

Niedersachsen und Sachsen-Anhalt

Am 9. Juni fand zum ersten Mal die Frühjahrsveranstaltung mit Ehrung der jahresbesten Molkereien und Auszeichnungen der Fachleute in den Räumen des Deutschen Instituts für Lebensmitteltechnik e.V. (DIL) in Quakenbrück statt.

Helge Prott, stellvertretender Vorsitzender des Fachverbandes begrüßte die anwesenden Fachleute und Gäste, um dann das Rednerpult an den neuen Vorsitzenden Dieter Koch-Hartke weiterzugeben.

Es folgten Grußworte und Statements zur aktuellen Situation der Milchkrise von Kerstin Petsch, Referentin im Ministerium Umwelt, Landwirtschaft und Energie aus Sachsen-Anhalt, Albert Schulte to Brinke, Vizepräsident des Landvolks Niedersachsen Landesbauernverband e.V. und Kristine Kindler, Hauptgeschäftsführerin der Landesvereinigung der Milchwirtschaft Niedersachsen e.V.

Dr. Reimer Jürgens, LUFA Nord-West, berichtete über die Bildungsarbeit in der LUFA Oldenburg und gab Kommentare zu

den Qualitätsergebnissen in Niedersachsen. Dr. Jürgens war zum letzten Mal als Aktiver bei dieser Veranstaltung weil er im Januar in den Ruhestand tritt.

Über die Bildungsarbeit in Oranienburg und die Qualitätsergebnisse in Sachsen-Anhalt berichtete anschließend Kerstin Petsch.

Dann erfolgte die Auszeichnung der Molkereien und Mitarbeiter.

Höchst interessanter Teil dieser Veranstaltung war der Vortrag von Dr.-Ing. Volker Heinz, Institutsleiter des gastgebenden DIL zum Thema „Essen als Wirtschaftsfaktor außer Kontrolle?“. In einem großen Bogen entführte er die Zuhörer vom Oktoberfest in München mit dem Riesenkonsum von Haxen und Hähnchen, über Louis de Funès mit Ausschnitten aus dem 1976er Film „Brust oder Keule“ in die Zukunft mit Lebensmittellieferungen durch Drohnen.

Nach dem Vortrag nutzten die Mitglieder die Möglichkeit das Institut zu besichtigen und sich von der Kompetenz des DIL in Forschungsfragen zu überzeugen. Ferdinand Rogge



Erneut konnten Fachleute aus Niedersachsen und Sachsen-Anhalt für ihre hervorragende Qualitätsarbeit ausgezeichnet werden



Helge Prott (links) und Dieter Koch-Hartke (rechts) dankten Dr. Reimer Jürgens für seinen Einsatz um die Qualität der Milcherzeugnisse im Verbandsgebiet

Monatlicher Marktbericht Milchspotmarkt Deutschland, ife Kiel

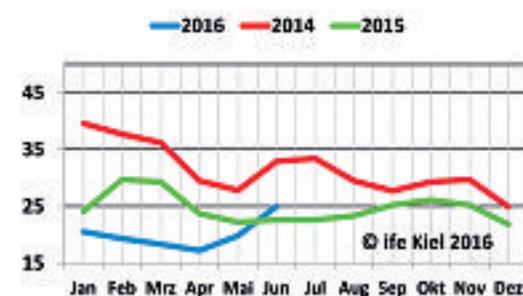
Marktentwicklungen Juni 2016



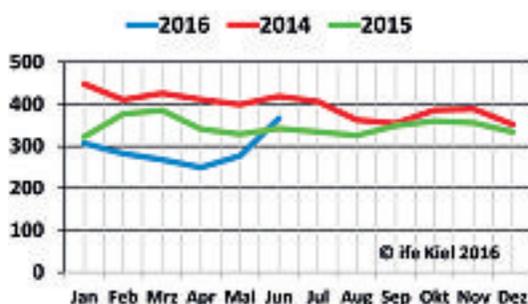
Rohstoffwert Spotmarkt in Deutschland: Im Juni 2016 erhöhte sich die mittlere Milchverwertung auf den bundesdeutschen Spotmärkten um deutliche 5,2 Ct von 19,8 auf 25,0 Ct/kg Milch gegenüber dem Vormonat. Das entspricht einer Erhöhung um 26,3 %. Gegenüber Juni vor einem Jahr liegt der derzeitige Wert um 2,4 Ct/kg oder 10,6 % höher. Der ife Rohstoffwert Spotmarkt stellt die berechnete Gesamtverwertung einer Milch mit 4 % Fett und 3,4 % Eiweiß auf den wichtigsten Spotmärkten dar: Märkte für Magermilchkonzentrat und für Industrierahm. Marktentwicklungen Magermilchkonzentrat und Rahm: Im Juni erhöhten sich die Preise für Rahm deutlicher als die für Magermilchkonzentrat. Um 32,1 % oder 88,8 EUR von 276,6 auf 365,4 EUR/100 kg Fett sprangen die Rahmpreise nach oben. Bei Magermilchkonzentrat kam es mit 16,3 % zu ähnlichen Erhöhungen wie im Vormonat. Um 17,7 EUR von 116,7 auf 135,8 EUR/100 kg Trockenmasse.

Ausblick Spotmarkt: Nachdem im April mit 17,2 Cent Milchverwertung das geringste Niveau der letzten Jahre gemessen wurde, geht

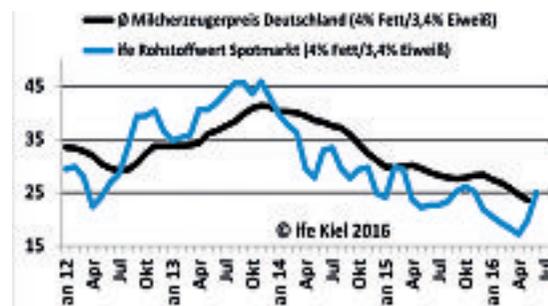
es jetzt bereits den zweiten Monat mit den Spotmarktpreisen nach oben. Im Juni verdoppelte sich sogar die Wachstumsrate gegenüber dem Vormonat. Auch in den nächsten Wochen ist zwar im grundlegenden Trend von weiter steigenden Spotmarktverwertungen auszugehen. Verhält sich der Spotmarkt allerdings ähnlich wie in vergleichbaren Jahren, dann sinkt das wöchentliche Preiswachstum bis Ende November deutlich ab und beinhaltet auch einzelne Preisrückschläge. Die hohe Nachfrage nach Milchfettprodukten erhöht derzeit die Fettverwertung. Der Vergleich zeigt aber auch: Die derzeitigen Preise für Magermilchkonzentrat liegen gegenüber dem Vorjahreszeitraum (Juni 2015) um rund 15 % höher, bei Rahm sind es nur rund 7 %. Der Juni ist der erste Monat seit langem, in dem die durchschnittlichen Milcherzeugerpreise in Deutschland mit ca. 22 – 23 Ct unterhalb der Spotmarktverwertung (25 Ct) liegen: ein normales Zeichen in steigenden Märkten!



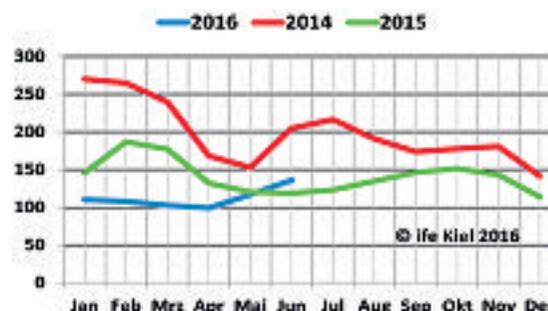
ife Rohstoffwert Spotmarkt Deutschland
(EUR/100 kg, 4,0 % Fett, 3,4 % Eiweiß, ohne MwSt)



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



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



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

Quelle: Thiele, H. D., ife Institut für Ernährungswirtschaft, Kiel, 2016, www.ife-ev.de.

Herausforderungen für die neue Personalarbeit in Molkereien – Zeitgemäße Kommunikation und Recruiting

1. Oktober 2016
The Westin Bellevue, Dresden

Programm

- **Die Jugend gibt es nicht! Wie man die richtige Ansprache für junge Menschen findet**
Bernhard Heinzlmaier, ifactoryTrendagentur, Hamburg
- **„Transparenz“ in der Arbeitgeberkommunikation Realistic Job Previews oder umgangssprachlich: Vorhang beiseite ziehen**
Joachim Diercks, Geschäftsführer CyQuest, Hamburg
- **Ganzheitliche Recruitingstrategien**
Carl C. Müller, TOPOS Personalberatung C.C. Müller, Nürnberg
- **Ausbildung am Standort Leppersdorf (Ausbildungsmarketing, Recruiting, Onboardingphase, Begleitung der Ausbildung, Förderung von Potentialträgern)**
Christine Schmidt, HR-Leitung Leppersdorf, Unternehmensgruppe Theo Müller
- **Traineeprogramm und Duale Studenten in der UTM**
Jörg Müller, HR-Leitung Aretsried und Freising, Unternehmensgruppe Theo Müller

Ende der Veranstaltung gegen 13 Uhr.

Hotel: TeilnehmerInnen werden gebeten, die Hotelunterkunft selbst zu organisieren. Das Veranstaltungshotel bietet unter dem Stichwort „ZDM“ Zimmer an (gültig bis zum 7. Juli 2016):

The West Bellevue Dresden,
Große Meißner Straße 15, 01097 Dresden
T. +49 351 805-0, F. +49 351 805-1609
hotelinfo@westin-bellevue.com

Seminargebühr: 350 €, Mitglieder/Abonnenten der Fachzeitschrift molke-rei-industrie 250 €.

Leistungen: Teilnahme am Seminar, Tagungsunterlagen, Getränke, Mittagsimbiss.

Anmeldung an:

Zentralverband Deutscher Milchwirtschaftler e.V.
Jägerstraße 51, 10117 Berlin
Fax: 030-40 30 445-53, E-Mail: info@zdm-ev.de
Bei Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung:
Telefon: 030-40 30 445-52

2. mopro
job.de

GIPFEL



© crazymedia - Fotolia.com

Am 1. Oktober 2016 veranstalten die Fachzeitschriften molke-rei-industrie und Milch-Marketing und das milch-wirtschaftliche online-Jobportal moprojob.de (B&L MedienGesellschaft) im Rahmen des ZDM-Verbandstages (Zentralverband Deutscher Milchwirtschaftler) den 2. moprojob-Gipfel.

Teilnehmerzielgruppe sind Personalverantwortliche, Geschäfts- und Betriebsleitung in der Molkereiwirtschaft sowie vor- und nachgelagerten Branchen und alle, die Anregungen für ihre Personalarbeit suchen.

Unsere Referenten:



Bernhard Heinzlmaier



Joachim Diercks



Carl C. Müller



Christine Schmidt



Jörg Müller

Auszeichnung für Prof. em. Knut Heller

Hermann-Weigmann-Medaille für den verdienten Mikrobiologen aus Kiel

Die Gemeinschaft der Freunde und Förderer der Milchforschung in Kiel hat am 31. Mai Prof. em. Dr. Knut Heller mit der Hermann-Weigmann-Medaille ausgezeichnet. Die Auszeichnung erfolgte zum ersten Mal seit 2004 und erging an den ehemaligen Leiter des mikrobiologischen Instituts der Bundesanstalt für Milchforschung in Kiel.

Hellers Forschungsarbeiten waren stets praxisnah, er hat sich besondere wissenschaftliche Verdienste um Phagen und Milchsäurebakterien erworben, erklärte sein Nachfolger Prof. Charles Franz (Institut für Mikrobiologie und Biotechnologie – Max Rubner-Institut) in seiner Laudatio am Rande des Kieler Milchtags. Auch molekularbiologische Nachweismethoden bildeten eines der Arbeitsfelder Hellers. Daneben wirkte Heller in verschiedenen nationalen und internationalen Gremien mit, unter anderem beim MIV und bei der IDF. Heller betreute zudem mehr als 20 Doktor- und über 50 Diplomarbeiten. Im Jahr 2013 wurde Heller



Im Bild (von links): Prof. Charles Franz, Prof. em. Knut Heller und der Vorsitzender der Gemeinschaft der Freunde und Förderer der Milchforschung in Kiel Joachim Burgemeister, Genossenschaftsverband (Foto: molkerei-industrie)

mit dem Michwissenschaftlichen Preis des Milchindustrieverbandes ausgezeichnet.

In seiner Dankesrede hob Heller besonders die Rolle seiner Mitarbeiter hervor, ohne die er seine Erfolge nicht realisieren hätte können.

Bereits über 100 Slicer im Markt

Textor Maschinenbau



Der erst seit ca. drei Jahren aktive Lieferant von Slicern, Textor Maschinenbau, hat inzwischen ca. 100 Schneidelinien weltweit im Markt, 10 % davon wurden in Käseereien aufgestellt (zwei Maschinen stehen in Deutschland).

Philosophie des Unternehmens ist, hohe Leistung einfach beherrschbar zu machen und dafür kompakte und „smarte“ Lösungen zu liefern, erklärt Geschäftsführer Jörg Schmeiser. Als Tochterunternehmen von Weber verbaut Textor die Elektronik, Messer und Greiftechnik der Muttergesellschaft. In der Ausführung der Linien mit optionalen Einrichtungen wie Picker oder X-ray-Kontrolle werden hingegen bewusst Abstriche gemacht, da sich Textor rein auf Leistung konzentriert.

Die erste Maschine, die Textor vor drei Jahren vorstellte, war die T700. Nun wurde auch das zweispurige Modell TS750 eingeführt, das sich durch innovative Produkteintaktung und integrierte Produktvermessung auszeichnet. Ausgestellt wurden auf der IFFA zwei Linien, von denen eine mit dem automatischen Einleger CompactLoader CCA400/500 und dem Überlapper TO100 ausgerüstet war. Alle Maschinen zeichnen sich durch sehr kompakte Abmessungen aus, so beträgt die Arbeitsbreite der Slicer 450 bzw. 500 mm bei einer Außenabmessung von knapp einem Meter. textorweb.com

„Rundum-Sorglos-Paket“ für Dampf- und Heißwasseranlagen

Hagelschuer übernimmt Stöckel

Zum 1. Juli hat die Georg Hagelschuer GmbH (65 Mitarbeiter) aus Dülmen die Geschäfte der Gebr. Stöckel KG in Darmstadt übernommen. Damit erweitert Hagelschuer sein Komplettprogramm für Mietdampf- und Heißwasseranlagen auf den großen Leistungsbereich bis 28 t Dampf/h und baut im Rhein-Main-Gebiet einen neuen Standort auf. Zusammen mit den Mietanlagen von Hagelschuer stehen mehr als 100 vermietbare Anlagen unterschiedlichster Leistung und insgesamt knapp 500 MW Leistung bereit. Neben anschlussfertigen Miet-Energiezentralen werden Neukessel herstellerunabhängig vertrieben.

Betriebsleiter der elf Mitarbeiter beschäftigenden Hagelschuer Rhein-Main GmbH und Co. KG ist Reiner Weiß, vormals JUMAG. dampfkessel.com



Georg Hagelschuer (links) übernahm zum 1. Juli den Betrieb von Dr. Thomas Stöckel (Foto: Hagelschuer)

Dem Goldstandard auf der Spur

Oligofruktose als Zuckerersatz im Sensoriktest



Rudy Wouters, Vice President des BENEOTechnology Center: Die Süßkraft von Zucker kann relativ einfach ersetzt werden, beispielsweise durch Intensivsüßstoffe. Das alleine reicht aber nicht. Es geht auch um das richtige Mundgefühl und das gewohnte Süßeprofil, das dem des „Goldstandards“ Zucker entsprechen sollte (Foto: BENEOTechnology Center)

Der Zuckergehalt von Lebensmitteln löst immer wieder öffentliche Debatten aus. Dabei geht es vorwiegend um die hohe Energiedichte von verarbeiteten Lebensmitteln, denen Saccharose aus geschmacklichen oder technologischen Gründen zugesetzt wird. „Muss das sein?“, ist eine häufig gestellte Frage, die insbesondere Verbraucherschützer und ernährungsbewusste Konsumenten beschäftigt. Zucker- und kalorienreduzierte Produkte gibt es längst, doch nicht immer treffen diese den Geschmack der Verbraucher. Die Experten des BENEOTechnology Center haben am Beispiel eines Fruchtjoghurts getestet, welche Möglichkeiten der prebiotische Ballaststoff Oligofruktose für eine Zuckerreduktion bietet. Wir haben uns mit Rudy Wouters, Vice President des BENEOTechnology Center, darüber unterhalten.

mi: Herr Wouters, wieso ist es so schwierig, in einem Fruchtjoghurt den Zucker zu reduzieren?

Wouters: Immer wenn im Rahmen einer Reformulierung ein Teil des Zuckers aus der Rezeptur entfernt werden soll, stehen wir vor der Herausforderung, nicht nur die Süße, sondern auch den Körper des Produkts zu bewahren. Denn genau dafür sorgt Saccharose. Die Süßkraft von Zucker kann relativ einfach ersetzt werden, beispielsweise durch Intensivsüßstoffe. Das alleine reicht aber nicht. Es geht auch um das richtige Mundgefühl und das gewohnte Süßprofil, das dem des „Goldstandards“ Zucker entsprechen sollte. Ein vollmundig-süßes Geschmackserlebnis entsteht nur, wenn viele Faktoren zusammenspielen.

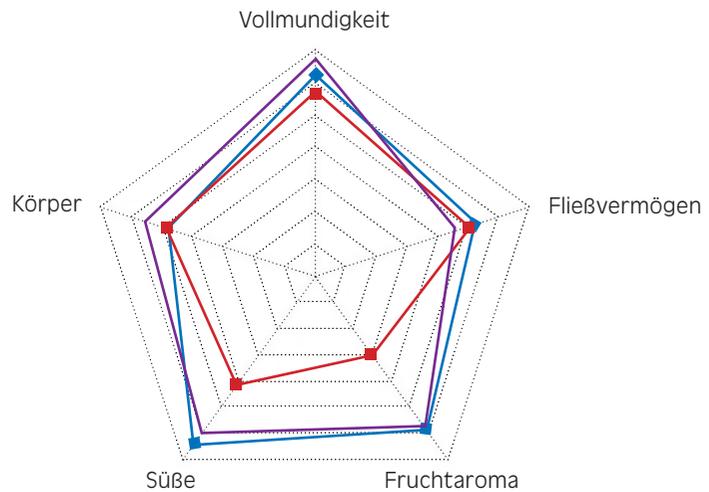
mi: Gibt es denn aus Ihrer Sicht die perfekte Lösung dafür?

Wouters: Ich bin davon überzeugt, dass es möglich ist. Wir führen bei uns im belgischen Tienen regelmäßig Tests mit zuckerreduzierten Produkten durch. Dabei ist unser Ziel, das Original sensorisch bestmöglich zu kopieren. Vor einigen Wochen haben wir untersucht, wie sich der Zuckerersatz durch Oligofructose auf den Geschmack eines Fruchtjoghurts auswirkt. Diese sensorischen Tests haben gezeigt, dass der prebiotische Ballaststoff hinsichtlich Süße, Mundgefühl, Körper und Fruchtaroma zu vergleichbaren Ergebnissen führt wie Saccharose. Das Sensorikpanel konnte so gut wie keinen Unterschied schmecken (Grafik 1). Die besten Resultate haben wir mit einer Kombination aus Zucker, Oligofructose und einem speziellen Süßkraftverstärker erzielt, der die Süße zusätzlich unterstreicht. Auf Intensivsüßstoffe konnten wir komplett verzichten. Den zugesetzten Zucker haben wir auf diese Weise um 35 Prozent reduziert, der Gesamtzuckeranteil im Endprodukt sank um mehr als 20 Prozent (Tabelle 1).

mi: Was bedeutet das für die Gesamtkalorienzahl?

Wouters: Da wir den Fettanteil nicht erhöht haben und der Ballaststoff Oligofructose nur etwa halb so viele Kalorien liefert wie Saccharose, sinkt am Ende auch die Gesamtkalorienzahl. Das ist aber nicht das

Grafik 1: Der getestete zuckerreduzierte Fruchtjoghurt mit Oligofructose kommt dem Original sensorisch sehr nah (Abbildung: BENEQ)



— Zucker — zuckerreduziert mit Süßkraftverstärker
— zuckerreduziert mit Süßkraftverstärker & Orafiti Oligofructose

Einziges, was zählt. Zwar beschränkt sich die öffentliche Debatte häufig auf diesen Aspekt, das greift aber zu kurz. Oligofructose wird vom Körper anders verstoffwechselt als Saccharose und führt daher zu einem deutlich geringeren Anstieg unseres Blutzuckerspiegels. Zusätzlich ist Oligofructose gut für unsere Verdauung. Man erzielt also mehrere positive Effekte auf einmal.

mi: Welche Auslobungsmöglichkeiten haben Hersteller, wenn sie Zucker durch Oligofructose ersetzen?

Wouters: Neben der Zucker- und Kalorienreduktion bieten sich weitere Optionen. Zum einen kann natürlich – in Abhängigkeit von der verwendeten Menge – der Ballaststoffgehalt des Produkts ausgelobt werden. Darüber hinaus hat Oligofructose erst vor kurzem einen Health Claim nach Artikel 13.5 erhalten, der ab sofort genutzt werden kann. Dabei geht es um den bereits erwähnten Beitrag zu einem reduzierten Blutzuckeranstieg nach dem Verzehr. Der hierzu verfügbare gesundheitsbezogene Claim kann Herstellern bei der Vermarktung einen zusätzlichen Mehrwert bieten.

Tabelle 1: Dank Oligofructose sinkt der Gesamtzuckeranteil ohne geschmackliche Einbußen um mehr als 20 Prozent

	Kontrollprodukt mit Zucker	Kontrollprodukt zuckerreduziert mit Süßkraftverstärker	Produkt zuckerreduziert mit Süßkraftverstärker & Orafiti Oligofructose
Trockenmasse	23,5 g	20,6 g	23,5 g
Nährwerte pro 100 g			
Fett	2,5 g	2,5 g	2,5 g
Eiweiß	3,7 g	3,7 g	3,7 g
Kohlenhydrate	15,5 g	12,5 g	12,1 g
davon Zucker	15,1 g	12,1 g	11,7 g
	%	-20 %	-23 %
zugesetzter Zucker	10,0 g	7,0 g	6,5 g
	%	-30 %	-35 %
Ballaststoffe	0,2 g	0,2 g	3,2 g



20. Ahlemer UHT-Seminar

11. und 12. Oktober 2016, Hotel „Freizeit In“, Göttingen

Unsere Themen: Milchmarkt – national und international • Intervention – Information aus 1. Hand • Milch in der gesellschaftlichen Wahrnehmung • Neue Techniken und Technologien zum Thema Ernährung • Abfüllanlagen Stand der Technik mit den Fragen der Qualitätssicherung • Mega-Ressource Wasser • Supply Chain Management Theorie und Praxis

Seminarprogramm

Dienstag, 11. Oktober 2016

- 14:00 Uhr **Begrüßung**
Heiner Gehrke, Fachverband der Milchwirtschaftler
Moderation:
Prof. Dr.-Ing. Britta Rademacher, Hochschule Hannover
- 14:15 Uhr **Entwicklung und Aussichten für Milchprodukte national und international**
Referentin: Monika Wohlfarth, Zentrale Milchmarkt Berichterstattung GmbH
- 15:00 Uhr **Kann die Intervention den Markt regulieren?**
Referent: Frank Lenz, Bundesanstalt für Landwirtschaft und Ernährung (BLE)
- 15:45 Uhr **Kaffeepause**
- 16:15 Uhr **Die Milch macht Schlagzeilen – was ist dran am negativen Image?**
Referentin: Christina Nordemann, Landesvereinigung der Milchwirtschaft Niedersachsen e.V.
- 17:00 Uhr **Dezentralisierung – Der Schlüssel zur nachhaltigen Versorgung von 7+x Mrd. Menschen?**
Referent: Dr. Volker Heinz, Deutsches Institut für Lebensmitteltechnik e.V.
Diskussion
- 19:00 Uhr **Stehempfang – Abendessen**
mit anschließendem kollegialen Gedanken- und Erfahrungsaustausch (auf Einladung des Veranstalters)

Mittwoch, 12. Oktober 2016

- Moderation:**
Klaus Kunz, langjähriger Betriebsleiter der Milchunion Hocheifel
- 08:30 Uhr **Validierung von (aseptischen) Abfüllanlagen bei Inbetriebnahme**
Referent: Martin Döbler, KRONES AG
- 09:15 Uhr **Einsatz gepulster elektrischer Felder zur Haltbarmachung von Lebensmitteln**
Referent: Prof. Dr.-Ing. Stefan Töpfl, ELEA Vertriebs- und Vermarktungsgesellschaft mbH
- 10:00 Uhr **Kaffeepause**
- 10:30 Uhr **Vermeidbares Ärgernis? Ansatzbildung im Fallstromverdampfer**
Referenten: Markus Lübbers, Daniel Krause, Lübbers Anlagen- und Umwelttechnik GmbH
- 11:15 Uhr **Aufbereitung von Produktionsabwasser zur Wiederverwertung in Molkereien**
Referent: Martin Burger, VA GmbH Gesellschaft für Food Processing
- 12:00 Uhr **Vorstellung Füllmaschinensystem Pure-Pak Aseptic E-PS120A**
Referent: Wolfgang Buchkremer, ELOPAK GmbH
- 12:45 Uhr **Mittagessen**
- 13:30 Uhr **Produktionsplanung ist nicht nur eine Sache der Produktion – Warum mit SCM die Einbeziehung aller Abteilungen von entscheidender Bedeutung für den Erfolg ist.**
Referent: Martin Fröhlich, GKC Dr. Öttl & Partner – Dairy and Food Consulting AG
- 14:15 Uhr **Einführung eines Supply Chain Management Systems (SCM). Ein Erfahrungsbericht zu der praktischen Umsetzung**
Referent: Dirk Janecke, frischli Milchwerke GmbH
- 15:30 Uhr **Seminarende mit Aushändigung der Teilnahmebescheinigungen**
Kaffee und Kuchen im Foyer

Teilnehmergebühr:

490,- € zzgl. MwSt. (inkl. Seminarmappe mit allen Vorträgen und **NEU: Online-Zugang zum Datendownload**, Abendessen, Mittagessen und Tagungsgetränken), zu überweisen nach der Anmeldebestätigung und dem Eingang der Rechnung.

Übernachtung:

Hotel „Freizeit In“ – 100,- € im Einzelzimmer inkl. MwSt., Frühstück und Parkplatzgebühr (bitte vor Ort beim Hotel begleichen).

Anmeldung:

Bitte bis spätestens **23. September 2016** an den

Fachverband der Milchwirtschaftler in Niedersachsen und Sachsen-Anhalt – Bildungswerk – GmbH
Gertrudenstraße 22, 26121 Oldenburg
Telefon: 0441 – 39 02 45-45
Telefax: 0441 – 39 02 45-49
E-Mail: info@milchwirtschaftler.de

Vom 2-Mann-Betrieb zum 400 Mitarbeiter-Unternehmen 30 Jahre ProLeiT

Vor 30 Jahren, am 1. Juni 1986, wurde die ProLeiT Gesellschaft für technologieorientierte Prozessleit- und Steuerungssoftware mbH in Erlangen von den Siemens Montageingenieuren Wolfgang Ebster und Manfred Czepl gegründet.

Die ersten Aufträge kamen von Siemens. Zwei Jahre später begann das Start-up mit der Entwicklung eines eigenen Prozessleitsystems namens ProLeiT OS 155 (basierend auf Siemens-Steuerungsplattform S5-155U). 1989 wurde dieses auf der Interkama in Düsseldorf zum ersten Mal vorgestellt. ProLeiT konnte sich nun als Anbieter schlüsselfertiger Automatisierungsprojekte mit eigenem System aufstellen.

1992 erfolgte der Umzug von Erlangen nach Herzogenaurach. 1994 übernahm die Molkerei Alois Müller die Sachsenmilch und beauftragte ProLeiT mit der Gesamtautomatisierung des Neubaus in Leppersdorf. Dies war bis dahin das größte Projekt in der jungen Firmengeschichte von ProLeiT. Es hatte das Volumen eines Jahresumsatzes, etwa 5 Mio. DM. Am 1. August 1995 wurde das Projekt fristge-



Foto: Proleit

recht fertiggestellt. In der Folge wurde die Zusammenarbeit mit dem Kitzinger Sudhausbauer Huppmann intensiviert und 1997 das gemeinsame Joint Venture, brewmaxx, zur weltweiten Automatisierung von Brauereianlagen, gegründet. 2006 übernahm die ProLeiT AG von der Huppmann AG die 50 % Beteiligung, erwarb 100 % der brewmaxx-Anteile und startete die globale Produktvermarktung. Das ursprüngliche 2-Mann-Unternehmen beschäftigt heute knapp 400 Mitarbeiter weltweit, hat seinen Hauptsitz in Herzogenaurach und kann vier nationale sowie 10 internationale Niederlassungen vorweisen.

Fokus auf Käse

Ansbacher Fachgespräche 2016

Die diesjährigen Ansbacher Fachgespräche des LBM (Landesverband Bayerischer und Sächsischer Molkereifachleute und Milchwirtschaftler) fanden am 2. Juni wieder in Herrieden statt. Mit 75 Teilnehmern war der Tagungssaal erneut voll besetzt. Erstmals fand die Traditionsveranstaltung unter organisatorischer Leitung des neuen LBM-Geschäftsführers Georg Rauschmayr statt. molkerei-industrie, Verbandsorgan auch des LBM, stellt seit dem 4. Juni einen Bericht auf moproweb.de, Rubrik Service/Downloads, zur Verfügung.



Mit 75 Teilnehmern waren die Ansbacher Fachgespräche 2016 des LBM erneut ein Erfolg für den ausrichtenden Fachleuteverband. Diesmal drehte sich das Programm fokussiert um die Käseherstellung (Foto: molkerei-industrie/Turowski)

Linieneffizienz und Losgrößenproblematik

Ahlemer Fachtagung 2016

befasste sich mit der Mopro-Abfüllung



Kleine Losgrößen können dramatische Auswirkungen auf die Kostensituation bei der Abfüllung von Mopro haben (Foto: mi)

Erstmals wurde die traditionelle Ahlemer Fachtagung am 7. und 8. Juni in Hannover in Form eines Workshops abgehalten, d. h. mit besonders reger Diskussion. Das Forum zeigte auf, welche enorme kostenseitige Wirkung speziell von der Effizienz von Abfülllinien und den darauf gefahrenen Losgrößen ausgeht – und hätte gerade deswegen eine etwas bessere Beteiligung gerade durch die von der Problematik überaus betroffenen Milchindustrie verdient. molkerei-industrie stellt seit dem 8. Juni einen ausführlichen Tagungsbericht auf moproweb.de, Rubrik Service/Downloads, bereit.

MOLKEREI INDUSTRIE

gratuliert

Verband der Milchwirtschaftler Berlin und Brandenburg e.V.

- 27.8. • **Bernd Compart**; Dammweg 10; 12435 Berlin; 78 Jahre

Fachverband hessischer und thüringischer Milchwirtschaftler e.V.

- 1.8. • **Friedhelm Blietschau**; Friedrich-Fröbel-Str. 19, 99310 Arnstadt; 65 Jahre
- 1.8. • **Dr. Rolf Schoder**; Siedlung Sonnenblick 11; 07749 Jena; 71 Jahre
- 3.8. • **Eberhard Fricke**; Michelsfeld 13; 36103 Fliesen; 74 Jahre
- 6.8. • **Manfred Schmidt**; Wimplerstr. 3b; 07806 Neustadt/Orla; 79 Jahre
- 9.8. • **Dr. Herbert Lieber**; Rainweg 6; 34292 Ahnatal; 81 Jahre
- 24.8. • **Heinz Bönsel**; Zum Burgberg 20; 34393 Grebenstein; 93 Jahre
- 25.8. • **Heinrich Groß**; Hillebergstr. 51; 64319 Pfungstadt; 78 Jahre
- 28.8. • **Gisela Gründig**; Wilhelm-Firl-Str. 36; 09122 Chemnitz; 81 Jahre
- 30.8. • **Manfred Müller**; Clara-Zetkin-Str. 21; 07545 Gera; 83 Jahre

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

- 2.8. • **Christian Josten**; Bahnhofstraße 9; 21714 Hammah; 83 Jahre
- 13.8. • **Theodor Dethlefsen**; Jöhnkeweg 10; 25842 Langenhorn; 79 Jahre
- 13.8. • **Rolf Peter Krebs**; Brahmkamp 16; 24787 Fockbek; 71 Jahre
- 26.8. • **Hans-Peter Rowedder**; Fritz-Reuter-Straße 61; 25358 Horst; 78 Jahre
- 27.8. • **Johann Adolf Albertsen**; Westerende 4; 25885 Immenstedt; 75 Jahre
- 31.8. • **Claus Lucht**; Steenrott 6; 24214 Gettorf; 80 Jahre

Landesverband bayerischer und sächsischer Molkereifachleute und Milchwirtschaftler e.V.

- 1.8. • **Hans-Joachim Müller**; Hartmannstr. 15b; 97688 Bad Kissingen; 80 Jahre
- 11.8. • **Werner Wittmann**; Prof.-Urban-Str. 11; 83043 Bad Aibling; 81 Jahre
- 11.8. • **Konrad Kreuzer**; Biederbacher Str. 12; 91732 Merkendorf; 70 Jahre
- 18.8. • **Josef Bernecker**; De-la-Paz-Str. 53; 80639 München; 88 Jahre
- 21.8. • **Maximilian Otter**; Ludwig Thoma Str. 16; 93138 Lappersdorf; 74 Jahre
- 23.8. • **Siegfried Lippolt**; Hoferweg 9; 94447 Plattling; 87 Jahre
- 25.8. • **Walter Schwab**; Bergstr. 17; 92718 Schirmitz; 84 Jahre
- 26.8. • **Franz Bachhuber**; Arberstr. 15; 94161 Ruderting; 88 Jahre
- 28.8. • **Alfred Remmele**; Memminger Str.; 88416 Ochsenhausen; 86 Jahre

Fachverband der Milch- wirtschaftler in Niedersachsen und Sachsen-Anhalt e.V.

- 1.8. • **Ludwig Drews**; Rostocker Straße 1; 27419 Sittensen; 80 Jahre
- 1.8. • **Hans Göring**; Frankenbosteler Weg 17; 27404 Zeven/Wilstedt; 70 Jahre
- 5.8. • **Dr. Reimer Jürgens**; Flensburger Straße 23; 26215 Wiefelstede; 65 Jahre
- 10.8. • **Leo Heymann**; Taubenweg 1; 49832 Beesten; 55 Jahre
- 19.8. • **Anton Büniger**; Goethestraße 18; 27798 Hude; 80 Jahre
- 25.8. • **Jochen Hünen**; Neuer Weg 41; 28816 Stuhr; 75 Jahre

Fachverband Westdeutscher Milchwirtschaftler e.V.

- 12.8. • **Werner Rapp**; Zur Glessener Höhe 41; 50129 Bergheim; 75 Jahre
- 14.8. • **Peter Plock**; Kellerstraße 27; 54413 Gusenburg; 87 Jahre
- 23.8. • **Dr. Ernst Petz**; Bornefeld-Ettmann-Straße 6; 54424 Thalfang; 81 Jahre

Fachverband der Milch- wirtschaftler Westfalen-Lippe e.V.

- 3.8. • **Thomas Kruse**; Schlusenkamp 50; 45326 Essen; 50 Jahre
- 14.8. • **Anton Heuel**; Eschenstr. 15a; 44225 Dortmund; 73 Jahre
- 27.8. • **Wolfgang von Wiese**; Lindenstr. 38; 32545 Bad Oeyenhausen; 73 Jahre

Landesverband baden-württem- bergischer Milchwirtschaftler und ehemaliger Molkereischüler Wangen/Allgäu e.V.

- 7.8. • **Gerhard Buhmann**; Weissenauer Halde 6/1; 88214 Ravensburg; 76 Jahre
- 12.8. • **Eugen Herter**; Sonnenrain 6; 88214 Ravensburg-Torkenweiler; 84 Jahre
- 12.8. • **Hans Zimmer**; Am Rebbeg 3c; 78283 Bollschweil; 71 Jahre
- 13.8. • **Klaus Weber**; Birkenlohstr. 26; 74575 Schrozberg; 50 Jahre
- 14.8. • **Karl Lipp**; Steigweg 5; 88299 Leutkirch; 65 Jahre
- 18.8. • **Willi Birker**; Lindensteige 5; 88069 Tettngang; 70 Jahre
- 21.8. • **Siegmar Müller**; Mozartstraße 27; 88214 Ravensburg; 74 Jahre
- 26.8. • **Manfred Kläger**; Jahnstr. 10; 88214 Ravensburg; 77 Jahre
- 26.8. • **Hubert Scherer**; Waltenberger Allee 2; 87435 Kempten; 88 Jahre
- 28.8. • **Alfred Remmele**; Burghaldenweg 28; 88416 Ochsenhausen; 86 Jahre



Hotel The Westin Bellevue Dresden

» 109. ZDM-VERBANDSTAG VOM 29. SEPTEMBER – 1. OKTOBER 2016 IN DRESDEN

2-TÄGIGE FACHTAGUNG VOM 30. SEPTEMBER BIS 1. OKTOBER



1. TAG

„MILCHINDUSTRIE 4.0“

Moderation Roland Sossna
(Freitag, den 30. September 2016 von 13.30 – 17.30 Uhr)

„Was ist Industrie 4.0?“

Roland Riedl (planemos GmbH)

„Chancen der Digitalisierung“

Hans Haberl (Siemens AG)

„Was kommt?“

Jürgen Dechow (GEA Group AG)

„Echtzeitdaten implementieren“

Bernd Opgenorth (ProLeiT AG)

„Intelligente Messtechnik und Systemintegration“

Dirk Ostermann (Tetra Pak Processing GmbH)

„F-Trace-Unmögliches wird möglich?“

Dr. Klemens van Betteray (CSB-System AG)

„Vom Labor in den Prozess (NIR)“

Jörg Schück (Bruker Corporation)

„Energie 4.0“

Andreas Fritz (EnBW AG)



2. TAG

„PERSONAL 4.0“

Moderation Torsten Sach
(Samstag, den 1. Oktober 2016 von 10.00 – 13.00 Uhr)

Die Jugend gibt es nicht! Wie man die richtige Ansprache für junge Menschen findet

Bernhard Heinzlmaier, tfactoryTrendagentur, Hamburg

„Transparenz“ in der Arbeitgeberkommunikation Realistic Job Previews oder umgangssprachlich: Vorhang beiseite ziehen

Joachim Diercks, Geschäftsführer CyQuest, Hamburg

Ganzheitliche Recruitingstrategien

Carl C. Müller, TOPOS Personalberatung C.C. Müller, Nürnberg

Ausbildung am Standort Leppersdorf (Ausbildungsmarketing, Recruiting, Onboardingphase, Begleitung der Ausbildung, Förderung von Potentialträgern)

Christine Schmidt, HR-Leitung Leppersdorf, Unternehmensgruppe Theo Müller

Traineeprogramm und Duale Studenten in der UTM

Jörg Müller, HR-Leitung Aretsried und Freising, Unternehmensgruppe Theo Müller

ANMELDUNG BIS 31. AUGUST 2016

Bitte senden Sie den Anmeldebogen bis 31. August 2016 ausschließlich an:
Zentralverband Deutscher Milchwirtschaftler e.V.
Jägerstraße 51, 10117 Berlin
Fax: 030-40 30 445-53, E-Mail: info@zdm-ev.de
Bei Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung:
Telefon: 030-40 30 445-52

TEILNAHMEGEBÜHR

- Verbandstag 50 €
- 2-tägige Fachtagung 250 €/Mitglieder und Abonnenten der Fachzeitschrift molkerei-industrie; 350 €/Nichtmitglieder

Bitte überweisen Sie diese bis 1. September 2016 an die auf dem Anmeldebogen angegebene Kontoverbindung des ZDM.
Anmeldeformular und weitere Informationen auf der www.zdm-ev.de.



21. Ahlemer Käse-Seminar

13. und 14. September 2016, Hotel „Freizeit In“, Göttingen

Unsere Themen: Der Käsemarkt und Einflüsse durch Intervention • Milch als Fitmacher und in der modernen Lebensmittelwirtschaft
Biofilme und Mikroflora in der Käseherstellung • Dichtigkeitskontrollen bei Verpackungen • Flexible Produktionstechnologien
Rückstandsanalytik in Milchprodukten

Seminarprogramm

Dienstag, 13. September 2016

- 14:00 Uhr **Begrüßung**
Bernd von Borstel, Fachverband der Milchwirtschaftler
- Moderation:**
Lutz Lemke, Sachsenmilch Leppersdorf GmbH
- 14:15 Uhr **Käse im nationalen, europäischen und globalen Marktgeschehen**
Referentin: Monika Wohlfarth, Zentrale Milchmarkt Berichterstattung GmbH
- 15:00 Uhr **Intervention als Marktinstrument?**
Referent: Frank Lenz, Bundesanstalt für Landwirtschaft und Ernährung (BLE)
- 15:45 Uhr **Kaffeepause**
- 16:15 Uhr **Fitmacher Milch – ein Lebensmittel in der Diskussion**
Referentin: Christina Nordemann, Landesvereinigung der Milchwirtschaft Niedersachsen e.V.
- 17:00 Uhr **Von Nanometern zu Dollar Milliarden – Strukturen der modernen Lebensmittelwirtschaft**
Referent: Dr.-Ing. Volker Heinz, Deutsches Institut für Lebensmitteltechnik e.V.
- 18:45 Uhr **Stehempfang in der Orangerie**
- 19:00 Uhr **Abendessen**
mit anschließendem kollegialen Gedanken- und Erfahrungsaustausch (auf Einladung des Veranstalters)

Mittwoch, 14. September 2016

- Moderation:** Lutz Lemke
- 08:30 Uhr **BIOFILME in der Lebensmittelindustrie – Entstehung, Bedeutung und Bekämpfung**
Referent: Thomas Tyborski, ECOLAB DEUTSCHLAND GmbH
- 09:15 Uhr **Biofilme in Erhitzungs- und Prozesanlagen**
Referenten: Ulrich Rolle, Markus Grimm, GEA TDS GmbH
- 10:00 Uhr **Kaffeepause**
- 10:30 Uhr **3D TRASAR Technologie – eine sinnvolle Prozessbegleitung in der CIP**
Referent: Philip Zinth, ECOLAB DEUTSCHLAND GmbH
- 11:15 Uhr **Qualitätsbeeinflussende Mikroflora bei der Herstellung von Käse: Erfassen, beurteilen und lenken**
Referent: Prof. Dr. Dieter Elsser-Gravesen, ISI – FOOD PROTECTION
- 12:00 Uhr **Online Dichtigkeitskontrolle bei Schrumpfbeuteln**
Referent: Dr. Carsten Cruse, CLK GmbH Bildverarbeitung & Robotik
- Praxisbericht zur Online Dichtigkeitskontrolle**
Referenten: Jakob Ramm und Siegfried Traub, Milchwerke Schwaben eG
- 12:45 Uhr **Mittagessen**
- 13:30 Uhr **Flexible Technologien in der industriellen Produktion von Cheddar**
Referent: Gerben Kiers, Tetra Pak Cheese and Powder Systems BV
- 14:15 Uhr **Rückstandsanalytik und Screening in Milch, Molke & Molkenkonzentraten**
Referent: Tom Stanke, Sachsenmilch Leppersdorf GmbH
- 15:30 Uhr **Seminarende mit Aushändigung der Teilnahmebescheinigungen**
Kaffee und Kuchen im Foyer

Teilnehmergebühr:

490,- € zzgl. MwSt. (inkl. Seminarmappe mit allen Vorträgen und **NEU: Online-Zugang zum Datendownload**, Abendessen, Mittagessen und Tagungsgetränken), zu überweisen nach der Anmeldebestätigung und dem Eingang der Rechnung.

Übernachtung:

Hotel „Freizeit In“ – 100,- € im Einzelzimmer inkl. MwSt., Frühstück und Parkplatzgebühr (bitte vor Ort beim Hotel begleichen).

Anmeldung:

Bitte bis spätestens **26. August 2016** an den

Fachverband der Milchwirtschaftler in Niedersachsen und Sachsen-Anhalt – Bildungswerk – GmbH

Gertrudenstraße 22, 26121 Oldenburg

Telefon: 0441 – 39 02 45-45

Telefax: 0441 – 39 02 45-49

E-Mail: info@milchwirtschaftler.de

Die größten 20 Molkereien weltweit

IFCN

Rank 2016	Company name	Origin & main operation countries	Milk intake in mill. t ME	Estimated turnover per kg milk, in USD	Market share in % of world production
1	Dairy Farmers of America	USA	28.1	0.5	3.6%
2	Fonterra	New Zealand/others	22.1	0.6	2.8%
3	Groupe Lactalis	France/others	15.1	1.3	1.9%
4	Arla Foods	Denmark/Sweden/UK	14.2	0.8	1.8%
5	Nestlé	Switzerland/others	14.0*	1.9*	1.8%
6	FrieslandCampina	Netherlands/others	12.6*	1.0*	1.6%
7	Dean Foods	USA	10.3	0.8	1.3%
8	DMK (incl. DOC Kaas)	Germany/Netherlands	7.8	0.9	1.0%
9	Saputo	Canada/USA/others	7.7	1.1	1.0%
10	California Dairies	USA	7.7	0.5	1.0%
11	Danone	France/others	7.5	2.4	1.0%
12	Yili Group	China	6.8*	1.4*	0.9%
13	Amul (GCMMF)	India	6.5	0.8	0.8%
14	Müller	Germany/UK/others	6.3	1.2	0.8%
15	Glanbia Group	Ireland/USA/others	6.1	0.7	0.8%
16	Agropur	Canada/USA	5.8	1.0	0.7%
17	Land O'Lakes	USA	5.8*	0.7*	0.7%
18	Mengniu	China	5.8	1.4	0.7%
19	Groupe Sodiaal	France	5.2	1.1	0.7%
20	Schreiber foods	USA	4.5*	1.1*	0.6%
Sum of Top 20			200	1.0	25,4%

Source: IFCN data collection, analysis and estimates (feedback to improve our estimations is always very welcome).

Data represents in most cases the year 2016. *=IFCN estimation

Explanation of variables: **1. Milk intake** represents milk volume collected and dairy commodity purchases (in milk equivalent) for the main company and its subsidiaries. Milk intake figures in mill tons. In some cases recalculated from litre (1 litre = 1.033 kg). In the milk intake a double counting is possible once a processor sources milk from a collecting cooperative (e.g. DFA) or is sourcing milk in form of dairy products. This means that the total milk volume of the top 20 processors can be overestimated. **2. Turnover per kg milk:** Dairy turnover verdivided by milk intake. This indicator gives an indication of value creation per kg of milk processed. This figure shall be interpreted with care as the precise number is difficult to define and a direct comparability between companies is limited.

Quelle: IFCN, ifcndairy.org



Edelstahl-Werkzeugwagen für Hygienebereiche

MOHN

Der Edelstahl-Werkstattwagen bzw. Werkzeugwagen Typ WSW wurde von MOHN speziell für Betriebsschlossereien konzipiert, um den Servicetechnikern und Monteuren in kritischen bzw. hygienischen Bereichen die Möglichkeit zu bieten, Reparaturen auch in Reinräumen, Slicer-Räumen etc. durchzuführen.

Der Werkstattwagen verfügt über eine verschraubte, splitterfreie HDPE-Kunststoff-Arbeitsplatte. Zudem ist die obere

(Foto: MOHN)

Edelstahl-Aufkantung mit Eckaussparungen zur optimalen Reinigung ausgeführt. Zudem ist der Werkstattwagen mit einem Anti-Kipp-System lieferbar (Auszugssperre und Schubladenverriegelung). MOHN liefert zudem die passenden Werkzeuge aus rostfreiem Edelstahl. mohn-gmbh.com

Gebrauchtmaschinen



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

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

Software



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

The business IT solution for your entire enterprise

Ingredients



Improving food & health

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

Käsereitechnik



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

Ventile



TERMINE

**Weihenstephan
 Milchwirtschaftliche
 Herbsttagung**

Die diesjährige Weihenstephaner Milchwirtschaftliche Herbsttagung findet am 6./7. Oktober in Freising statt. Info: verband-weihenstephan.de

STELLENANZEIGE

Aktuell auf unserem Jobportal www.moprojob.de

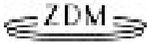
- ✓ Valeé Verte sucht:
Vertriebsmitarbeiter Käsespezialitäten (m/w)
- ✓ LV Milch NRW sucht:
Mitarbeiter/in im Bereich Kommunikation, Öffentlichkeitsarbeit, Projektmanagement und -verwaltung
- ✓ Domäne Mechtildshausen Wiesbadener Jugendwerkstatt sucht:
Molkereimeister (m/w)

Weitere Informationen finden Sie unter www.moprojob.de

mopro
 job.de
 Der milchwirtschaftliche
 Stellenmarkt

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, 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

OBJEKTLEITUNG:

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

REDAKTIONSLEITUNG:

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, Bahnhofstr. 10, 85354 Freising, Telefon: +49 8161-78 73 63 7; Fax +49 8161-78 73 63 5, E-Mail: hofmeier@foodfriends-company.de

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 Wit-

tlieb, Dortmund, info@kiwi-foto-pr.de • Klaus Schleiminger, Krefeld, Schleiminger@KSI-Krefeld.de • Petra Wagner, Hamburg, wagner@pwmarketing.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

LEITUNG GRAFIK UND LAYOUT:

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

PRODUKTIONSLEITUNG:

Stefan Seul, Telefon: +49 (0) 26 33/45 40-17, E-Mail: sts@blmedien.de

VERLAGSVERTRETUNGEN:

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

Italien: Effebi Pubblicità, Bruno Frigerio, Via Roma 24, I-20055 Renate Brianza (MI), Telefon/Fax: +39 (0) 362915932, E-Mail: effebibrianza@libero.it oder effebi-brianza@virgilio.it

ABONNENTENBETREUUNG UND LESERDIENSTSERVICE:

B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG Verlagsniederlassung München, Ridlerstraße 37, 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 inkl. Vertriebsgebühr. 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

ERFÜLLUNGORT UND GERICHTSSTAND: Bad Breisig

TITELFOTO: KHS

DRUCK:

Druck+Logistik, Schlavenhorst 10, 46395 Bocholt, Telefon: +49 (0) 2871/24 66-0; gedruckt auf chlorfreiem Papier Wirtschaftlich beteiligt i. S. § 9 Abs. 4 LMG Rh.-Pf.: B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG, Max-Volmer-Straße 28, 40724 Hilden. Geschäftsführer für beide Verlage: Harry Lietzenmayer

NACHRUFE

Im Alter von 66 Jahren verstarb am 14. Juni 2016 unser Vereinsmitglied

Herr Molkereimeister

Heinrich Josef Evertz

Hückelhoven

Der Verstorbene hat sich in vorbildlicher Weise seit 1975 für unseren Verein und Berufsstand eingesetzt. Er wurde auf der letzten Mitgliederversammlung zum Rechnungsprüfer unseres Vereins gewählt.

Wir verlieren mit ihm ein treues Mitglied und liebenswerten Kollegen und wir werden ihm ein ehrendes Andenken bewahren.

Seiner Familie gilt unsere aufrichtige Anteilnahme.

**Verein der Absolventen
der Milchwirtschaftlichen Lehranstalt Kleve-Krefeld**

Herbert Dreyer
Andreas Fuchs

Willi Lommel
Daniel Fagnoul

Johannes Intveen
Dr. Carl-Ludwig Riedel

Im Alter von 66 Jahren verstarb am 14. Juni 2016
unser Verbandsmitglied

Heinrich Josef Evertz

aus Hückelhoven

Wir verlieren ein engagiertes Verbandsmitglied und einen geschätzten Kollegen, der unserem Berufsstand als Fachberater und dem Verband viele Jahre lang die Treue gehalten hat.

Unser aufrichtiges Mitgefühl gilt seiner Familie.

**Ahlemer Ingenieure e.V.
(vormals „VIM – Verband der Ingenieure
der Milchwirtschaft und der nachwachsenden Rohstoffe“)**

Undine Pages
(Vorsitzende)

Markus Stamos
(stellv. Vorsitzender)

Fotolia_@Michaela Müller_M

SOURCE

GROW

NURTURE

Three simple words: source, grow and nurture.

But words that play a vital role in the success of any business in the food and beverage industry. That's why we place them at the heart of everything we do.

Source business partners and solutions to solve nutritional product challenges and ensure you grab a piece of the \$1 trillion health, natural and nutritional f&b market.

Grow your business by generating new leads while keeping up to date with the latest health & wellness market developments at a tradeshow attended by over 8,000 senior decision makers.

Nurture business partnerships and source your suppliers to help improve cost margins and innovate product lines in this vibrant and growing sector of the f&b industry.



29 Nov – 1 Dec 2016

Messe Frankfurt,
Germany

 @Fi_Global

 Search for **Food ingredients**

Hi Europe & Ni, the right ingredient for innovation and sourcing