

molkerei industrie

TECHNIK | INGREDIENTS | VERPACKUNG | IT | LOGISTIK

www.moproweb.de



NOLA[®]fit

Die süße und reine
Premium-Alternative

Ideal für Ihre laktosefreien und
zuckerreduzierten Milchprodukte!

Erschliessen Sie neue
Marktperspektiven!

Nature's
no. 1

CHR HANSEN

Improving food & health

Die **NOLA[®]fit** - Vorteile auf einen Blick:

- 
- ★ reiner Geschmack über die Haltbarkeit des Produktes
 - ★ deutlich weniger Nebenaktivitäten
 - ★ weniger Zucker oder Süßstoffe im Erzeugnis
 - ★ hohe Produktqualität
 - ★ natürliches Enzym für breiten pH-Bereich
 - ★ attraktives Preis-/Leistungsverhältnis



Besuchen Sie
uns auf der
BrauBeviale,
8.-10. Nov. 2016,
Halle 6,
Stand 6-242.

DER LEISTUNGSSTÄRKSTE HOMOGENISATOR

Homogenisieren Sie bis zu 63.600 Liter pro Stunde bei reduziertem Druck und sparen Sie mindestens 30 % Energie. Der neue Tetra Pak® Homogenisator 500 ist der weltweit leistungsstärkste Homogenisator für die Lebensmittelverarbeitung mit der höchsten Energieeffizienz und den geringsten Gesamtbetriebskosten!

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: Kommt die Branchenorganisation?
- 4 Klartext: Alles suboptimal

Titelseite:

- 6 NOLA Fit für lactosefreie und zuckerreduzierte Milchprodukte

MIV-Jahrestagung 2016
aus den Arbeitsfeldern des Dachverbandes der deutschen Milchwirtschaft

- 8 Heuser: Schlechte Milchpreise, schlechte Politik?
- 10 Rieke: „NEIN!“ zur verpflichtenden Herkunftskennzeichnung bei Milch
- 12 Runge: Nachhaltigkeit: der Weg in die Zukunft
- 14 Monke: Mehr Mengen für den Export zu geringeren Preisen
- 16 Börgermann: Trends in der Logistik und Kontext Industrie 4.0
- 18 de Grahl: Kommt eine europäische Regelung zur freiwilligen Herkunftskennzeichnung?
- 20 Stein: Emissionshandel: Wie teuer wird die 4. Handelsperiode für die Molkereien?
- 22 Lehmann: Mineralöl-Rückstände in der Diskussion
- 24 Preidl: Gleiche Umweltstandards für alle europäischen Molkereien?
- 26 Sach: Vegan, Vegetarisch und milchrechtlicher Bezeichnungsschutz

Brau 2016:

- 26 Messevorschau

mi vor Ort:

- 34 Altenburger Ziegenkäserei holt Weltmeistertitel
- 42 Fokus: Hygiene und Wasserverbrauch

Technik/IT:

- 39 SICK stellt neue Sensoren vor
- 40 Komplett- und Problemlöser für Automatisierung und Anlagenbau
- 46 Über 200 Pumpen in Betrieb

Verpackung:

- 44 Das intuitive Bedienkonzept überzeugt

Markt/Ökonomie:

- 50 ife: Der Milch-Spotmarkt im September 2016

Events:

- 39 Ahlemer Käse-Seminar 2016

Ausbildung:

- 48 Besuch des Untersuchungsamts Wupper
- 49 Dreimal die Note Eins

Rubriken:

5, 7, 11, 23, 34, 37, 39	Nachrichten	52	Impressum
24, 55	Termine	52	Marktplatz
19, 41, 53	Leute	54	WER – WAS – WO
51	mi gratuliert		

Anzeige



GEA Blu Chiller für natürliche Kältemittel

Ammoniak-Flüssigkeitskühlsätze
einer neuen Generation

Die Kompakt-Generation modernster Ammoniak-Flüssigkeitskühlsätze: GEA BluAstrum, GEA BluGenium, GEA BluAir. 16 Bautypen, einzigartig aufeinander abgestimmt für höchste Leistung, dauerhaft zuverlässigen Betrieb und geringe Einsatzkosten. Perfekt konstruiert für industrielle Kälteanwendungen, von der Prozesskühlung, Lebensmittel- und Getränkekühlung bis zur Lagerhauskühlung und Gebäudeklimatisierung. Energieeffizient und umweltfreundlich mit dem natürlichen Kältemittel Ammoniak. GEA Blu Chiller – Ihre erste Wahl für einsatzfertige Kälte- und Klimatisierungslösungen. gea.com


mopro
web.de

UMFRAGE AUGUST 2016

Aktuell befinden sich die Erlöse für die meisten Leitprodukte wieder auf einem langsamen Erholungskurs. Aber wird diese Tendenz anhalten?

Für eine nachhaltige Erholung wird es sicher noch bis ins nächste Jahr andauern:

58,3 %

Der Markt wird jetzt begleitet von kleinen Ausschlägen tendenziell wieder deutlich nach oben ziehen:

20,8 %

Bis zur nächsten Preisrunde im LEH wird es genug Argumente geben, die Verkaufspreise wieder deutlich anheben zu können:

20,8 %

(Stand 28.09.2016)

GEA engineering for
a better world



Roland Soßna

REDAKTION

Kommt die Branchenorganisation?

Auch eine noch so diktatorische Einrichtung kann nichts am Marktverlauf ändern

sischen Raum etablierten Intetprofessionen. In diesen Ländern traut man Landwirten von jeher eher kaum zu, dass sie zum Überleben in einer Marktwirtschaft fähig sind. Ihren Weg ins EU-Recht fand die BO dann im Jahr 2009 im Zuge der politischen Aufarbeitung der ersten Milchmarktkrise. Frankreich besitzt mit der Einrichtung CNIEL eine solche BO. Dass Frankreich jedoch die aktuelle Marktkrise damit besser als BO-lose Länder bewältigt hätte, ist ein Gerücht.

Eine BO kann, ist sie erst offiziell anerkannt, quasi alles für die betroffene Branche regeln. Ihre Beschlüsse können ggf. nämlich für alle, auch für Nichtmitglieder, bindend werden. So könnte eine deutsche BO durchaus – was auch von Bauern- bzw. Politikseite (hier aus ganz offenkundigem Motiv) angestrebt wird – die noch geltende Vertragsfreiheit zwischen Milchkäufern und -verkäufern aufheben und durch einen deutschlandweit geltenden Einheitsvertrag ersetzen, sofern dieser genehmigungsfähig ist, was bei der aktuell herrschenden politischen Ideologie ganz sicher gegeben wäre. In diesem Vertrag würden dann, dem französischen Vorbild entsprechend, Milchpreise für eine bestimmte Zeit vorab festgelegt. Was zunächst aus Erzeugersicht attraktiv aussieht, kann sich im Fall eines sehr schnellen Absturzes der Erlöse

im Milchmarktzyklus als Bumerang erweisen. Denn dann würde das über Jahrzehnte angesammelte Eigenkapital der Milchverwerter, v. a. der Genossenschaften, sehr schnell verbrennen. Im umgekehrten Fall blieben den Bauern Erlöse ganz einfach vorenthalten. Tatsache ist, dass der Milchmarkt inzwischen global determiniert wird und dass sich Marktteilnehmer in anderen Weltregionen kaum von einer deutschen BO und deren Milchpreis- sprich Erlöserwartung beeindrucken lassen werden – vom Handel erst gar nicht zu reden. Markseitig, halten wir fest, kann eine BO nichts bewirken.

Was evtl. interessant an einer deutschen BO sein könnte, ist dagegen, dass sie z. B. für generische Imageförderung von Milch Mittel aus Brüssel holen kann. Damit ließe sich eine Art Mini-CMA bilden, die sich im Gegensatz zur beerdigten Marketinggesellschaft ausschließlich der Milch widmen könnte. Allerdings gilt hier immer das Prinzip der Kofinanzierung, 20 bis 40 Prozent der Mittel sind vom Antragsteller selbst einzubringen. Wenn die deutschen oder europäischen Großmolkereien dann aber entsprechend zur Kasse gebeten werden, wird es unvermeidlich zum Schwur kommen. Sie werden die Millionenbeträge wohl lieber (und besser) für das eigene Marketing ausgeben, wettet **Roland Soßna**.

Bis vor kurzem hätte kaum einer angenommen, dass sich Deutschland irgendwann einmal eine Branchenorganisation Milch (BO) überstülpen könnte. Nach dem „Strukturgespräch“ Anfang September scheint es nun aber nicht mehr ganz so abwegig anzunehmen, dass sich diejenigen, die Marktgesetze nicht verstehen oder sie bewusst ignorieren, durchsetzen könnten. Die Idee für eine BO genießt bei den Bauern und in der Politik Popularität, den beiden „Stakeholdern“, die nun ganz gewiss kein Kilo Butter oder Milchpulver verkaufen.

Das Konzept für eine Branchenorganisation, rechtlich als Branchenverband tituliert, basiert auf südeuropäischen bzw. im franzö-

Suboptimale Woche, suboptimale Politik

Fehlbesetzungen überall und allenthalben

Die Kalenderwoche 38 verlief für die Branche trotz steigender Erlöse eher suboptimal. Denn Agrarminister Schmidt wies wieder einmal nach, dass er vom Milchmarkt eher wenig Ahnung hat, außerdem grätschte DER SPIEGEL mit bewusster Imageschädigung herein. Christian „Planlos“ Schmidt wollte die Milchwirtschaft dazu vergattern, mit der Branchenorganisation eine Scheinlösung zu unterschreiben,

kam damit aber nicht durch und ist jetzt eventuell vergrätzt. Intern kann ihn ja keiner mehr bremsen oder beraten, nachdem er den einzig verbliebenen Hochrangigen mit Erfahrung geschasst hat. Wäre Schmidt doch lieber bei der Militärpolitik geblieben, da hätte er ökonomischen Unsinn immer noch mit Befehlsgewalt durchbekommen. Aber so? Im Agrarbereich müsste er überzeugen, aber genau da hapert es.

Was lernt man daraus? Ganz einfach, der Milchpreis muss passen, dann kommt es auch zu keinen politischen Kapriolen. Und: Politiker sollten, auch wenn Amt und spezielle die Besoldung noch so sehr verlocken, besser da bleiben, wo sie noch am ehesten hingehören. Und noch etwas: man muss DER SPIEGEL nicht kaufen und den Litteroristen von foodwatch & Co. darf man ruhig mal eine vor den Latz geben, denkt **Roland Soßna**.

Micropilot FMR10/FMR20

Endress+Hauser

Der neue Micropilot FMR10/20 von Endress+Hauser ist abgestimmt für die Füllstandmessung in der Wasser- & Abwasserwirtschaft sowie für Hilfskreisläufe in allen Industrien. FMR10 und FMR20 gehören zu den ersten berührungslosen Radargeräten mit Bluetooth Inbetriebnahme-, Betriebs- und Wartungs-App. Die Signalkurve kann mit der App auf jedem Bluetoothfähigen Smartphone oder Tablet (iOS, Android) angezeigt werden.

Dank des schnellen Zugriffs auf Instandhaltungsinformationen erhöht sich die Anlagenverfügbarkeit. Zudem gewährleistet das neue Konzept Kosteneinsparungen, da die vorhandene herstellerunabhängige Tool-Infrastruktur genutzt werden kann. Laut E+H sind der FMR10 und der FMR20 die kompaktesten Radarmessgeräte ihrer Klasse. Grund hierfür sei der einzigartige Radarchip, der mit integrierten Funkfrequenzkomponenten und einem von Endress+Hauser entwickelten direkt abstrahlenden HF-Modul ausgestattet ist. Aufgrund der kompakten Bauweise lasse sich das Gerät auch problemlos in Anwendungen mit



FMR10 und FMR20 gehören zu den ersten berührungslosen Radargeräten mit Bluetooth Inbetriebnahme-, Betriebs- und Wartungs-App (Foto: E+H)

beengten Einbauverhältnissen einsetzen, wodurch sich das Anwendungsspektrum für die Radartechnologie beachtlich erweitert.

Anzeige



*Feinste Erdbeeren an
vielfältigen Milchkreationen*

Erdbeere ist die unangefochtene Nr. 1 in Molkereiprodukten. Doch Erdbeere ist nicht gleich Erdbeere. Vertrauen Sie daher dem langjährigen Fruchtexperten und Erdbeer-Spezialisten Zentis. Für Joghurt, Quark, Milchmodiggetränke oder Süßdesserts bieten wir allerbeste Erdbeer-Qualitäten, besonders schonend hergestellt als hochstückige oder fein passierte Zubereitungen. Beste Früchte für Ihren Markterfolg.

*Erfolgsrezepte von Zentis – dem
innovativen Partner der Milchindustrie.*



NOLA Fit für lactosefreie und zuckerreduzierte Milchprodukte

Chr. Hansen

Mit NOLA Fit eröffnet Chr. Hansen Mopro-Herstellern zusätzliche Marktpotenziale: Anhand der neuen, patentierten Lactase lassen sich kostenattraktive lactosefreie oder zuckerreduzierte Milchprodukte herstellen. Dabei überzeugt NOLA Fit mit reinem Geschmack über die gesamte Haltbarkeit des Produktes und sorgt für ein natürliches Genussserlebnis.

„Dank unseres Premium-Produktes können Verbraucher, die sensibel auf Lactose reagieren, Joghurt und andere Milchpro-

dukte unbeschwert genießen“, so Dr. Claudia Müller, Marketingleiterin Milchwirtschaft bei Chr. Hansen. Das hochwirksame Enzym spaltet zudem Lactose in Galactose und Glucose, wodurch die natürliche Süßkraft in einem Joghurt erhöht wird.

Mit der richtigen Kultur kombiniert, bewirkt diese Lactase wahre Wunder. Pro 100 g Joghurt kann auf diese Weise mindestens 1 g zugesetzten Zuckers eingespart werden. „Im Vergleich zu traditionellen Lactaseprodukten, die auf dem Markt angeboten werden, entwickelt NOLA Fit bei niedrigem pH-Wert eine hohe enzymatische Aktivität“, erklärt Claudia Müller. Die Kunden von Chr. Hansen profitieren von der langjährigen Expertise im Bereich Kulturen und Enzyme. „Wir bieten effiziente Produkte für die Herstellung fermentierter Milcherzeugnisse an. Und das zu einem attraktiven Preis-/Leistungsverhältnis.“

Geeignet für eine breite Palette an Milchprodukten

NOLA Fit eignet sich für die Herstellung unterschiedlicher Milcherzeugnisse: Neben den Vorzügen für die Produktion von Joghurt ist es für weitere lactosefreie und fermentierte bzw. zuckerreduzierte, fermentierte Produkte in Premiumqualität einsetzbar. Die Vorzüge des neuen Enzyms liegen in seiner hohen spezifischen Aktivität, deutlich geringeren Nebenaktivitäten und seiner effektiven Funktionalität ohne Fehlgeschmackbildung. Dies ist insbesondere für H-Milch und ESL-Milch wichtig. Dank seiner hohen Spezifität punktet NOLA Fit zudem bei der Reduzierung von Zucker in länger haltbaren oder frischen aromatisierten Milcherzeugnissen.

Zielgenau auf aktuelle Markttrends eingehender bewusster und gesunder Genuss ge-



winnt in deutschen Haushalten immer weiter an Bedeutung. Die Hersteller von Joghurt und anderen fermentierten Milchprodukten suchen schon seit langem nach kostengünstigen und einfachen Alternativen, um noch zielgenauer auf den aktuellen „Frei von“-Trend eingehen zu können. Denn für immer mehr Verbraucher stellen lactosefreie und auf natürliche Weise zuckerreduzierte Produkte den zeitgemäßen Ernährungsstil dar. „Das Geschmackserlebnis darf darunter aber auf keinen Fall leiden“, betont Claudia Müller. „Mit neuartigen Produktentwicklungen wie NOLA Fit stellen wir sicher, dass Mopro-Hersteller ihren Kunden die passenden Antworten geben können.“

NOLA Fit – die Vorteile im Überblick:

- reiner Geschmack über die Haltbarkeit des Produktes
- deutlich weniger Nebenaktivitäten
- weniger Zucker oder Süßstoffe im Erzeugnis
- hohe Produktqualität
- natürliches Enzym für breiten pH-Bereich
- attraktives Preis-/Leistungsverhältnis



Zutat für Innovation und Einkauf

Hi Europe kommt zurück nach Frankfurt

Europas wichtigste Messe für natürliche und gesunde Lebensmittelinhaltsstoffe, die Health ingredients (Hi) Europe & Natural ingredients (Ni), wird dieses Jahr vom 29. November bis 1. Dezember zum dritten Mal in Frankfurt stattfinden. Nie war die Relevanz dieses Events größer als in diesem Jahr. „Natürlich“ und „frei von“ sind im Supermarkttregal zu den entscheidenden Kauffaktoren geworden und der Trend zu Lebensmitteln mit Zusatznutzen ist

im Vergleich zu den USA gerade erst am Anfang einer perspektivisch gigantischen Entwicklung. Dem globalen Markt für Produkte mit Gesundheits- oder Fitnessaspekt wird prognostiziert, in 2017 zum ersten Mal die Marke von einer Billion Dollar zu durchbrechen.

Die Anmeldung zur Messe ist ab jetzt unter www.hieurope.com/Okttober möglich. Frühzeitige Anmeldungen sparen 130 € Gebühren, zudem gibt es bis zu 300 € Rabatt auf Konferenzmodule.

Natürliche Nussaromen ohne Nussbestandteile

Sensient Flavors

Sensient Flavors präsentiert eine neue nussfreie Nussaromen-Range. Die natürlichen Aromen liefern authentische Geschmacksprofile von Mandel, Haselnuss, Erdnuss, Pistazie und Walnuss, sind dabei aber frei von jeglichen Nussbestandteilen. Diese Kombination entspricht aktuellen Trends: Mandel und Haselnuss sind unter den zehn beliebtesten Aromen bei einer Vielzahl von Produkten. Gleichzeitig ist laut Mintel die Auslobung „frei von Allergenen“ einer der Top-Claims bei Lebensmitteln und findet sich bei



(Foto: Dionisvera)

mehr als 14 Prozent der globalen Produkteinführungen.

Neben der Clean-Label-Eigenschaft leistet die neue Range einen Beitrag zu allergenfreien Produktkonzepten. Der Einsatz der Aromen verhindert Kontamination an der Produktionslinie und reduziert so den Reinigungsaufwand. Ein anderer Vorteil liegt in der Kosteneffizienz.

Erweiterung des Werks in Halle

Greatview Aseptic Packaging

Aufgrund eines „sehr starken Wachstums“ in den vergangenen Jahren erweitert Greatview Aseptic Packaging sein deutsches Werk in Halle (Saale). Dank des starken Anstiegs seines internationalen Umsatzes konnte das Produktionsvolumen im Werk Halle im Jahr 2015 um 55 Prozent zum Vorjahr gesteigert werden. Anhalten des Wachstum im Jahr 2016 veranlasst das Unternehmen nun zu einer

zusätzlichen Investition von rund 23 Mio. € in neue Anlagen und die Erweiterung des Standortes.

Im Zuge des Ausbaus sollen Mitte 2017 neue Flexo-Druckanlagen installiert werden. Eine Gebäudeerweiterung und zusätzliche Anlagen sorgen für mehr Kapazität, Flexibilität und Effizienz in den Abläufen. Die Bauphase soll keinerlei Auswirkungen auf die Auslieferungen an die Kunden haben.

Anzeige



Machen Sie mehr aus Ihrer Milch – mit Hydrosol.

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

Unser All-in-Compound Hydrobest in unterschiedlichen Geschmacksrichtungen enthält alle wesentlichen Komponenten für eine ausgewogene Textur und ein leckeres Mundgefühl. Von der Idee bis zur Erstproduktion begleiten Sie unsere Stabilisierungsexperten bei der technischen Umsetzung – direkt bei Ihnen vor Ort.

• Einfacher Einkauf – All-in-Compound

• Komplette-Paket – geringe Entwicklungskosten

• Sicher und einfach in der Herstellung

hydrosol

THE STABILISER PEOPLE

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

Schlechte Milchpreise, schlechte Politik?



UNSER AUTOR:

Eckhard Heuser, Milchindustrie-Verband

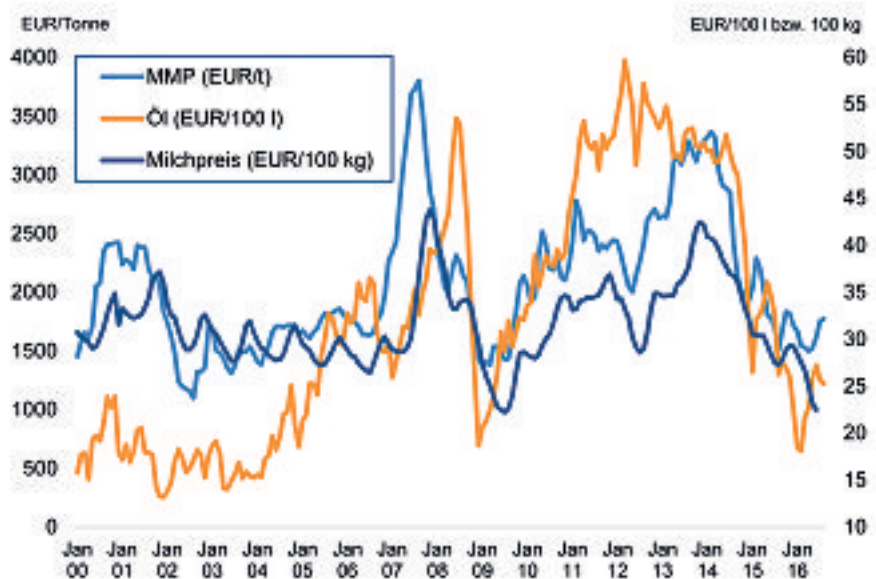
Nein, die Agrarpolitik ist nicht schuld an den schlechten Milchpreisen. Kein Politiker sollte beunruhigt sein. Der Quotenausstieg in 2015 ist lange vorher von allen Beteiligten beschlossen worden. Die Mehrheiten waren groß, die Diskussion war eingehend und lange. Die schlechten Milchpreise sind auch nicht das Ergebnis des Quotenausstieges. Andere Gründe sind tausendfach genannt worden, Stichwort Russland und China.

Ein Blick auf den Weltmarktpreis für Rohöl und Milch verdeutlicht es: Externe Gründe spielen eine übergeordnete Rolle bei der Milchpreisgestaltung. Geht es den ölproduzierenden Importländern gut, wird mehr und teurer eingekauft. Fehlt die Nachfrage nach Öl, sinkt der Preis für Rohöl und das Einkaufen lässt nach. Wenn dann politische Krisen in wichtigen Absatzgebieten dazukommen – Stichwort IS – wird es dramatisch.

Und es wurde dramatisch. Die Milchpreise sanken wie 2009 und die Intervention musste eingreifen. Glücklicherweise hat der Markt reagiert: Die Milchlieferung ging zurück und die Preise haben sich gefestigt.

Mittlerweile gibt es viele Vorschläge von der Politik, wie denn solche Krisen in

Milchpreis versus MMP-Weltmarkt und Ölpreis



© ZMB GmbH, Quellen: ZMB, BLE, eia

Zukunft vermeidbar wären. Das will man analysieren. Die Wissenschaft hat es aber bereits getan und mehrheitlich abgelehnt. Es gibt keine politischen Preise mehr und Politik sollte auch nicht so tun, als könne sie das ändern. Früher gab es eine wirksame und sicher auch teure Marktorgani-

sation. Da wurden Ausfuhrerstattungen gewährt, es gab Beihilfen für Butter und verfütterte Magermilch. Brüssel hat es damit fast immer geschafft, den EU-Preis deutlich oberhalb des Weltmarktpreisniveaus zu halten. Heute funktioniert das nicht mehr, weil wir erstens exportieren

müssen und es zweitens keine Ausfuhrerstattungen mehr gibt. Diese wurden in den WTO-Verhandlungen verboten. D. h., Brüssel muss ein Interesse daran haben, am Weltmarktgeschehen teilzunehmen und dies zu wettbewerbsfähigen Preisen. Die Alternative wäre, die EU-Mengen europaweit per funktionierender Quote zu senken (= Produktionsverbot von ca. 15 %). Einige Länder wären weniger und andere wie Deutschland mehr betroffen. Gleichzeitig müsste auf alle Freihandelsabkommen etc. verzichtet und bestehende korrigiert werden. An Letzteres traut sich niemand heran. Es

wäre auch nicht im Sinne einer deutschen Wirtschaftspolitik.

Dennoch bleibt die Politik alarmiert. In Zeiten bevorstehender Wahlen soll geholfen werden. Man glaubt tatsächlich, dass man bessere Milchpreise mit anderen Kaufverträgen erreichen kann. Diese Zwangsbürokratisierung will in der Praxis aber niemand. In Genossenschaften wurden sie mehrfach mehrheitlich abgelehnt. Die Landesagrарminister treiben jedoch unseren Bundeslandwirtschaftsminister mit diesen Vorschlägen nach Brüssel. Agrarkommissar Hogan sieht sich neuen Mehrheiten gegenübergestellt.

Das liberale Deutschland hat die Fronten gewechselt und kämpft nun an der Seite von Frankreich für mehr Steuerung.

Beihilfen z. B. soll es nur noch geben, wenn der Landwirt die Milchproduktionsmenge einschränkt. Ein toller Vorschlag. Die Fachleute nennen das „single shot“-Politik. Man schüttet einmal Geld aus, verringert damit vielleicht – sehr teuer – die Milchproduktion und wundert sich dann, wenn das Problem erneut auftritt.

Geduld ist gefragt. In der sozialen Marktwirtschaft regelt sich das von allein. Hektische Politik ist die schlechteste Alternative.

Anzeige

Die irische Milchwirtschaft. Nachweislich nachhaltig, von Grund auf.

Heute fragen Handel und Verbraucher verstärkt nach Nachweisen für die Sorgfalt, mit der ihre Milchprodukte und deren Inhaltsstoffe hergestellt und ausgewählt werden. Nur Origin Green, Irlands weltweit führendes Nachhaltigkeitsprogramm, kann ihnen die Sicherheit geben, die sie brauchen.

Bereits 90 % aller irischen Milchbetriebe haben sich dem landesweiten Programm angeschlossen. Im Rahmen von Origin Green durchläuft jeder teilnehmende Betrieb alle 18 Monate einen Zyklus aus Messungen, Feedback und kontinuierlicher Verbesserung, durch den er geprüft und eine CO2-Bilanz erstellt wird.

Die irische Milchwirtschaft setzt ganz auf grasbasierte Freilandhaltung, bei der die Kühe 24 Stunden am Tag auf der Weide grasen dürfen. Unser konsequentes Programm Origin Green baut auf unsere natürlichen Ressourcen und schützt sie. Das ist genau das, was die Welt jetzt braucht. Und es kann unsere Branche robuster machen.



Im Einklang
mit der Natur



Sehen Sie selbst, was die Milchwirtschaft alles unternimmt: origingreen.ie/de

eine initiative von

Bord Bia
Irish Food Board

Bord Bia - Irish Food Board, Derendorfer Allee 6, 40476 Düsseldorf Tel: +49 211 470 5975

„NEIN!“ zur verpflichtenden Herkunftskennzeichnung bei Milch



UNSER AUTOR:

RA Dr. Jörg W. Rieke, Milchindustrie-Verband

Seit Jahren wird darüber gestritten, ob eine verpflichtende Herkunftskennzeichnung bei Milch und Milcherzeugnissen europaweit oder in einzelnen EU-Mitgliedstaaten eingeführt werden soll. Insbesondere in den südeuropäischen Mitgliedstaaten hat die Politik immer wieder versucht, mit vorgeschobenen Argumenten wie Lebensmittelsicherheit, Rückverfolgbarkeit, Verbraucherinformation, Transparenz und Sicherung der Interessen der milcherzeugenden Betriebe eine solche Herkunftskennzeichnung zu rechtfertigen und einzuführen. All diese Versuche wurden in der Vergangenheit im Rahmen von Verfahren nach der EU-Notifizierungsrichtlinie von der EU-Kommission mit Unterstützung der Mitgliedstaaten erfolgreich gestoppt.

Die Rechtsprechung des Gerichtshofs

Auch die ständige Rechtsprechung des Europäischen Gerichtshofs (EuGH) ist hierzu eindeutig. So hat der EuGH im Sommer letzten Jahres (Rechtssache C-95/14)

erneut seine bisherige Rechtsprechung bekräftigt, wonach „innerhalb eines Gemeinsamen Binnenmarktes das Erfordernis der Herkunftskennzeichnung nicht nur den Absatz der in anderen Mitgliedstaaten erzeugten Waren in einem Mitgliedstaat erschwert, sondern darüber hinaus die gegenseitige wirtschaftliche Durchdringung im Rahmen einer Gemeinschaft, indem es den Verkauf von Waren aus anderen Mitgliedstaaten behindert, hemmt.“

Die Regelungen im EU-Recht

Im Rahmen der Überarbeitung des EU-Lebensmittel-Kennzeichnungsrechts wurde dennoch weiter vehement darüber gestritten, ob neben der bereits bestehenden verpflichtenden Herkunftskennzeichnung bei Honig, Obst, Gemüse, Olivenöl, Fisch, Rindfleisch und Rindfleischerzeugnissen auch bei Milch und Milcherzeugnissen eine solche Kennzeichnung eingeführt werden soll. Als Kompromiss wurde vereinbart, dass die EU-Kommission dem Europäischen Parlament (EP) und dem Rat einen Bericht

über die verpflichtende Herkunftskennzeichnung u. a. bei Milch und Milcherzeugnissen vorzulegen hat, in dem die Notwendigkeit der Verbraucherinformation, der Praktikabilität, das Kosten-Nutzen-Verhältnis und die rechtlichen Auswirkungen auf den Binnenmarkt und den internationalen Handel zu berücksichtigen sind.

Im Mai 2015 hat die EU-Kommission ihren Bericht zur verpflichtenden Herkunftskennzeichnung von Milch und Milch als Zutat in Milchprodukten vorgelegt. In diesem kommt sie zu dem Ergebnis, dass die freiwillige Herkunftskennzeichnung die angemessene und geeignete Option sei, mit der der Gemeinsame Markt auch weiterhin funktionieren würde. Zudem sei der Verbraucher nicht bereit, für die verpflichtende Herkunftskennzeichnung mehr zu bezahlen. Auch rechtfertige das Kosten-Nutzen-Verhältnis eine solche Kennzeichnung nicht. Diese klare und eindeutige Position hat die EU-Kommission in der Folgezeit beibehalten, auch wenn das EP danach weiterhin forderte, eine verpflichtende Herkunftskennzeichnung bei Trinkmilch und „leicht

verarbeiteten Produkten“ wie Rahm und Käse einzuführen.

Auch einzelne Mitgliedstaaten wie Frankreich und Italien haben dennoch ihre Forderung nach einer verpflichtenden Herkunftskennzeichnung bei Milch und Milchzeugnissen nicht aufgegeben und zwischenzeitlich sogar nationale Regelungen verabschiedet. Bezüglich der Notifizierung dieser Regelungen haben sie aber nicht das Verfahren der EU-Notifizierungsrichtlinie gewählt, sondern ein vereinfachtes Mitteilungsverfahren, das in der Verordnung (EU) Nr. 1169/2011 (LMIV) für einzelstaatliche Regelungen über zusätzliche verpflichtende Angaben wie die Herkunftskennzeichnung vorgesehen ist. Danach ist ein Mitgliedstaat verpflichtet, die jeweiligen nationalen Vorschriften unter Angabe der Gründe der EU-Kommission und den anderen Mitgliedstaaten mitzuteilen. Er kann eine verpflichtende Herkunftskennzeichnung nur dann einführen, wenn nachweislich eine Verbindung zwischen bestimmten Qualitäten des Lebensmittels und seiner Herkunft besteht. Ferner hat er nachzuweisen, dass die Mehrheit der Verbraucher diesen Informationen wesentliche Bedeutung beimisst. Er darf die jeweilige nationale Regelung erst drei Monate nach der o.g. Mitteilung unter der Bedingung in Kraft treten lassen, dass die EU-Kommission keine ablehnende Stellungnahme gegen diese erlassen hat.

Der Sündenfall „Frankreich“

Frankreich hat im Frühjahr 2016 ein nationales Dekret zur verpflichtenden Herkunftskennzeichnung bei Milch und Milch-



erzeugnissen vorgelegt. Es betrifft französische Milchprodukte, nicht aber Milchprodukte, die in anderen Mitgliedstaaten rechtmäßig hergestellt und in den Verkehr gebracht werden. Es soll als „Pilotprojekt“ ausgestaltet sein und zunächst von Januar 2017 bis Dezember 2018 gelten. Die EU-Kommission hätte bis zum 5. Juli 2016 eine ablehnende Stellungnahme gegen dieses Dekret abgeben müssen. Auf höchster politischer Ebene wurde aber entschieden, eine solche Stellungnahme nicht abzugeben, obwohl Frankreich nicht die nach der LMIV erforderlichen, rechtfertigenden Gründe nachgewiesen hat. Das französische Dekret wird somit im Januar 2017 in Kraft treten. Diese unverantwortliche Haltung der EU-Kommission verwundert auch deshalb, weil sie noch auf eine schriftliche Anfrage des EU-Parlaments am 1. Juli 2016 ihre Position aus dem Bericht vom Mai 2015 wiederholt hat.

Das Signal, das die EU-Kommission durch ihr europarechtswidriges Verhalten ausgesendet hat, ist fatal. Sie hat sich über alle rechtlichen Regelungen hinweggesetzt und nimmt dabei billigend in Kauf, dass der

Binnenmarkt erheblichen Schaden nehmen wird. Mit ihrem unverantwortlichen „Einknicken“ gegenüber Frankreich leistet sie nationalistischen Tendenzen in zahlreichen Mitgliedstaaten Vorschub. Sie hat dadurch einen Präzedenzfall geschaffen, der mittlerweile andere Mitgliedstaaten wie Italien, Litauen, Portugal und Rumänien dazu ermutigt hat, vergleichbare Regelungen einzuführen.

Es bleibt zu hoffen, dass Unternehmen und auch Mitgliedstaaten gegen die o. g. nationalen Regelungen und das Verhalten der EU-Kommission schnell und entschlossen mit den zur Verfügung stehenden rechtlichen Mitteln vorgehen werden.

Denn Tatsache ist, dass die verpflichtende Herkunftskennzeichnung bei Milch das Potenzial hat, Eintrittsbarrieren zu Märkten in anderen Mitgliedstaaten zu erhöhen. Sie würde zu einer „aufgesplitterten Rechtslandschaft“ in der EU führen. Mehr denn je gelten die Worte, die Agrarkommissar Fischler in den 90er-Jahren bereits zu diesem Thema gesagt hat: „Mit einer freiwilligen Herkunftskennzeichnung wird ein Gleichgewicht zwischen dem Informationsbedarf der Verbraucher und dem Grundsatz des freien Verkehrs mit Lebensmitteln hergestellt. Im Rahmen des Binnenmarktes könnte eine zwingend vorgeschriebene, systematische Angabe des Warenursprungs neue Handelshemmnisse verursachen, z. B. Diskreditierung von Erzeugnissen aus bestimmten Mitgliedstaaten, ohne bei vielen Erzeugnissen einen nennenswerten Informationsgewinn für den Verbraucher zu bringen.“ Die EU-Kommission hat Europa damit einen Bärendienst erwiesen.

„Food Logic“ unterstützt die Lebensmittelindustrie der Zukunft

Alfa Laval

Mit dem neuartigen „Food Logic“-Konzept fokussiert sich Alfa Laval auf die Bedürfnisse einer nachhaltigen und profitablen Lebensmittelverarbeitung, bei der den Anforderungen der Lebensmittel von morgen bereits jetzt durch das hygienische Equipment des Unternehmens durch eine flexible und profitable Produktion Rechnung getragen wird.

Food Logic von Alfa Laval ist ein Konzept, das Lebensmittelherstellern dabei hilft, den sich stark verändernden Anforderungen gerecht zu werden. Food Logic basiert auf einem umfangreichen Portfolio an innovativer und hygienischer Ausrüstung, der Expertise von Alfa Laval bei den entscheidenden Schlüsseltechnologien und auf der globalen Präsenz des Unternehmens. alfalaval.com//foodlogic

Nachhaltigkeit: der Weg in die Zukunft



UNSERE AUTORIN:

Dr. Gisela Runge, Milchindustrie-Verband

Nachhaltigkeit ist die Schlagzeile der letzten Jahre und wird es auch zukünftig sein. Sie betrifft die gesamte Lebensmittelkette, wobei derzeit die Milcherzeugung besonders im Fokus steht. Gründe hierfür sind u. a. kritische Veröffentlichungen in der Presse, aber auch konkrete Verbrauchererwartungen sowie Forderungen des LEH auf nationaler und internationaler Ebene an eine nachhaltige Wirtschaftsweise bei der Milcherzeugung. Zudem hat die Politik das Thema aufgegriffen. Die Fragen betreffen sowohl zahlreiche Aspekte im Bereich Tierwohl aber auch das Boden- und Wassermanagement, einschließlich Düngung und Biodiversität.

Eine nachhaltige Milcherzeugung berücksichtigt daher die vier Säulen Ökonomie, Ökologie, Tierwohl und Soziales. Dabei ist es für den Milcherzeuger eine Herausforderung, die Erwartungen von außen und das ökonomische Bewirtschaften des landwirtschaftlichen Betriebes im Rahmen der nachhaltigen Milcherzeugung in Einklang zu bringen. Ziel ist eine effiziente Wertschöpfung.

QM-Milch hat Nachhaltigkeitsmodul erstellt

Obleich gerade der landwirtschaftliche Sektor schon viel für ein nachhaltiges



Wirtschaften tut und entsprechende Leistungen vorweisen kann, gibt es, wie überall, z. T. noch einiges zu tun, d. h. Optimierungspotential. Mehrere Molkereien haben in Deutschland, in der EU und international mit eigenen Nachhaltigkeitskonzepten begonnen. Um ein möglichst breites Verständnis zu erzielen, wurde beim QM-Milch e.V. mit den Trägerverbänden Deutscher Bauernverband e.V., Deutscher Raiffeisenverband e.V. und dem Milchindustrie-Verband e.V. gemeinsam mit dem Thünen-Institut sowie Land und Markt ein freiwilliges Nachhaltigkeitsmodul erarbeitet.

Dialog gewährleistet Praxisnähe

Dabei fand ein intensiver Dialogprozess zur Auswahl und Bewertung der einzel-

nen Indikatoren/Kriterien der Nachhaltigkeitssäulen mit Milcherzeugern, Molkereien, Wissenschaft, LEH sowie NGO's statt. Seit Ende Mai 2016 liegt der finale Fragebogen vor, der in unterschiedlichen Regionen Deutschlands einem Pretest unterzogen wurde. Die Bewertungen zu jedem Kriterium wurden vom Thünen-Institut auf deren Homepage veröffentlicht. In den Factsheets zu jedem Indikator/Kriterium werden hier die Bedeutung und der Stand des Wissens zu den einzelnen Kriterien (z. B. Klauenpflege, Lebenstagsleistung der Kühe) sowie die Bewertungen von deren möglichen Ausprägungen in der landwirtschaftlichen Praxis dargestellt. Zur Erhebung der ausgewählten Kriterien und ihre Bewertungen wurde der Fragebogen entwickelt.



Quelle: © adinuch na chiangmai - Fotolia.com

Umsetzungsphase

Damit steht das Konzept bundesweit für eine Umsetzung zur Verfügung. Die Status-Erhebung beim Milcherzeuger ist Grundlage für die anschließend zu entwickelnde Nachhaltigkeitsstrategie. So ist die Frage, in welchen Bereichen der Milcherzeuger besonders gut ist und in welchen Bereichen er besser werden kann/sollte, im Dialogprozess zu beantworten. Es ist vorgesehen, dass die Pilotphase die folgenden Aspekte beinhaltet:

- Erstellung einer Datenbank (LKV NRW)
- Programmierung eines Online-Eingabe-tools
- Auswertung der Daten von den Molkereien, die bei der Pilotphase teilnehmen, durch das Thünen-Institut
- Erstellung von Benchmark-Rückmeldebögen an die Landwirte
- Erstellung eines Konzepts zum Umgang mit den Ergebnissen auf Molkereiebene im Hinblick auf die Formulierung von Nachhaltigkeitszielen
- ggf. die Überarbeitung der Dokumente

Die Herausforderung für Milcherzeuger, Molkereien und Abnehmer

Mit dem Ergebnis der Status-Quo-Erhebung besteht die Möglichkeit, eine Bewertung des einzelnen Kriteriums vorzunehmen, z. B. im Vergleich zu den anderen

Landwirten der Molkerei durch ein Benchmark. Gemeinsam mit der Molkerei können positive Beispiele für eine nachhaltige Wirtschaftsweise herausgearbeitet und dort, wo es angebracht ist, ein kontinuierlicher Verbesserungsprozess eingeleitet werden. Dieses ermöglicht der Molkerei, gegenüber den Abnehmern sprachfähig zu sein. Anderenfalls besteht die Gefahr, durch äußere Anforderungen der Kunden/der Öffentlichkeit zum Getriebenen zu werden. Entscheidend ist, dass der Milchsektor das Thema Nachhaltigkeit selbst in die Hand nimmt.

Nachhaltigkeit ist eine Chance für die Milchwirtschaft. Schließlich geht es auch um die Absicherung des Absatzes der Milcherzeugnisse national und beim Export, um Glaubwürdigkeit und Sicherung des Images der Milch beim Verbraucher und bei den Medien. Nachhaltigkeit ist gleichzeitig eine Imagepflege für die Landwirte.

Dieses setzt voraus, dass sich die Milchbranche auch mit eventuellen Schwachpunkten auseinandersetzt und sich auf den Weg der Optimierung begibt. Vom LEH und der Öffentlichkeit erwartet der MIV die Akzeptanz dieses kontinuierlichen Prozesses. Es kann z. B. nicht die sofortige Abschaffung der Anbindehaltung vom LEH gefordert werden. Nachhaltigkeit ist kein statisches Instrument.

Anzeige

MIKROFILTRATION
ULTRAFILTRATION
NANOFILTRATION

BrauBeviale2016

Nürnberg, 8. - 11. November
Besuchen Sie uns in Halle 6, Stand Nr. 6-153



BIO-CEL® XL

Größtes getauchtes
BIO-CEL® MBR Modul
für die biologische Abwasserreinigung



SPIRA-CEL®

Wickelmodule
für die Lebensmittelindustrie



AQUADYN®

Ultrafiltrationsmodule
für die Wasseraufbereitung



**MICRODYN
NADIR**

ADVANCED SEPARATION TECHNOLOGIES

WWW.MICRODYN-NADIR.COM

Mehr Mengen im Export zu geringeren Preisen im ersten Halbjahr 2016



UNSERE AUTORIN:

Karin Monke, Milchindustrie-Verband

Das Jahr 2016 startete mit denselben schwächeren Tendenzen für die deutsche Milchindustrie wie das Jahr 2015. Die weltweite Überversorgung mit Milch machte auch den Absatz von deutschen Produkten schwieriger. Insbesondere das Hauptexportprodukt Käse blieb zu Jahresanfang hinter dem Ergebnis aus dem Vorjahr. Im ersten Halbjahr 2016 konnten die deutschen Molkereien den Rückstand mehr als aufholen und erreichten ein Plus von 8 % ggü. dem Vorjahreszeitraum, was mengenmäßig einen neuen Spitzenwert für diesen Zeitraum darstellt. Umsatzseitig jedoch dürfte die Entwicklung für alle Milchprodukte aufgrund des Preisverfalls an den Weltmärkten weniger positiv verlaufen. So gab es bei einigen Käsesorten wie Gouda, Edamer, Tilsiter, Maasdamer und Emmentaler laut Statistischem Bundesamt im Monat Juni einen Mengenzuwachs zwischen jeweils 48 % und 22 % gegenüber Juni 2015, der Durchschnittspreis je Kilogramm ging dabei jedoch bis zu 16 % zurück. Bei Butter wurde die Mengensteigerung von 35 % bei Gebinden über einem

Kilo von einem Wertverlust von durchschnittlichen 14 % je Kilogramm begleitet.

Die Ausfuhren von Käse in die EU konnten um 7 % gesteigert werden und beliefen sich bis einschließlich Juni auf 566.600 Tonnen. Bezogen auf die Produktion im selben Zeitraum, gingen fast 40 % des deutschen Käses in den Export, fast 9 % davon in Drittländer, in denen die Molkereien besonders aktiv waren. Hier konnte ein Mengenzuwachs von über 18 % auf 55.000 Tonnen erzielt werden. Allein 30.000 Tonnen entfielen auf die sechs wichtigsten Drittlandsdestinationen. So fragte die Schweiz auf der Spitzenposition 6 % mehr Käse nach. Auch die Lieferungen nach Japan (+5 %), in die USA (+16 %) und nach Südkorea (+30 %) erhöhten sich. Saudi-Arabien blieb wichtigster Handelspartner in der Region und hat die eingeführte Menge mehr als verdoppelt (2.320 Tonnen, +109 %) gefolgt von Libyen (1.440 Tonnen, +11 %), Algerien, Ägypten und den Vereinigten Arabischen Emiraten, die je ca. 800 Tonnen deutschen Käse eingeführt haben. Für Marokko (910 Tonnen, -15 %) und Algerien (-33 %) ist ein deutlicher Rückgang zu ver-

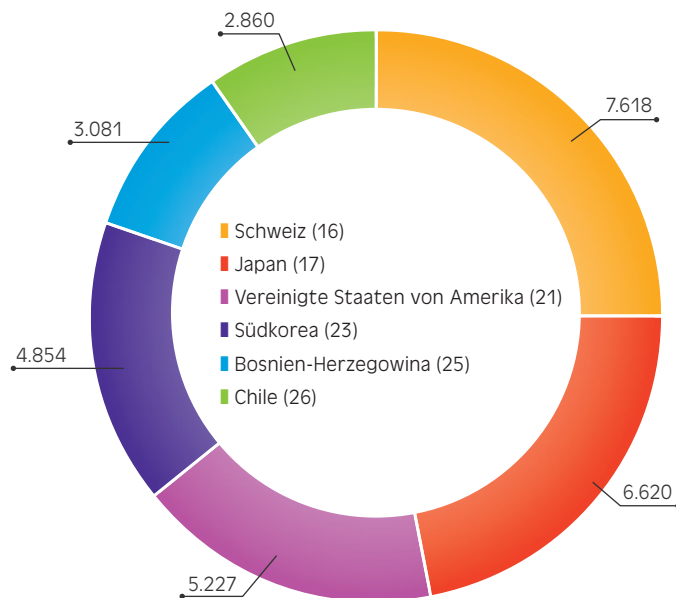
zeichnen. Die fehlenden Mengen aus dem Russlandgeschäft konnten so mittlerweile fast vollständig umverteilt werden, wobei sich die Anzahl der Destinationen nur leicht erhöht hat, vielmehr wurden bestehende Kontakte ausgebaut.

China bleibt im Segment Trinkmilch und Rahm (Kleinpäckungen bis 2 Liter) mit rund 115.000 Tonnen Spitzenreiter im Drittlandsgeschäft für Deutschland. Gegenüber dem Vorjahreszeitraum konnte die Menge um 32 % gesteigert werden, während die Nachfrage nach Molkenpulver (-24 %) und Magermilchpulver (-28 %) hinter den Erwartungen zurückblieb.

Die deutschen Exporte an Milch und Rahm (Kleinpäckungen bis 2 Liter) insgesamt erreichten im ersten Halbjahr 2016 über 528.000 Tonnen, davon 185.000 Tonnen in Drittländer und davon 115.000 nach China. Anteilig an der Produktion an Konsummilch von rund 2,5 Mio. Tonnen im selben Zeitraum machten die Exporte in Drittländer 7,4 % und die nach China rund 4,6 % aus.

Die Hoffnungen auf einen neuen Absatzmarkt im Iran erfüllten sich bisher

Deutsche Käseausfuhren in Drittländer (in Tonnen Januar – Juni 2016)



© MIV/Export-Union, Quelle: Stat. Bundesamt 2016

(00) gibt die Platzierung im Ranking der deutschen Käseausfuhren weltweit an

nicht. Der Iran gestaltet sich noch schwierig hinsichtlich der formalen Abwicklung von Geschäften und in den Strukturen des Einzelhandels. Lediglich Butter konnte bis Juni 2016 eine Absatzsteigerung von 200 Tonnen auf knapp 1.400 Tonnen verzeichnen. Im gesamten Jahr 2014 wurden 1.500 Tonnen Butter aus Deutschland in den Iran verkauft. Der Iran war so der zweitwichtigste Abnehmer von deutscher Butter nach Japan, das seine Importmenge für deutsche Ware auf 1.500 Tonnen mehr als verdoppelt hat. Südkorea und die USA, auf Platz drei und vier, haben zwar die Mengen gesteigert, liegen mit rund 850 Tonnen aber auf niedrigem Niveau. Die Drittlandsexporte konnten insgesamt um 48 % auf 9.080 Tonnen bis Juni 2016 gesteigert werden. Innerhalb der EU gingen die Warenbewegungen um 2,6 % auf 68.600 Tonnen zurück. Berücksichtigt werden muss aber auch hier der geringere Durchschnittspreis je Kilogramm Ware.

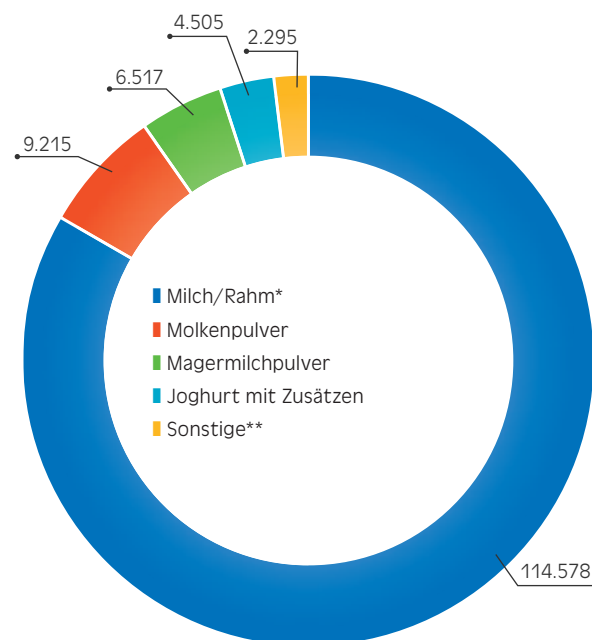
Der Handel mit deutscher Kondensmilch/ Milchkonzentrat hat sich in Richtung Drittländer halbiert. Zwar konnten die Mengen im EU-Handel um 5 % erhöht werden, es bleibt aber ein Verlust von 15 % gegenüber dem Vorjahreszeitraum. Die größten Einbußen gab es bei den beiden wichtigsten Partnern im Drittland. Saudi-Arabien hat

die deutschen Importe um ein Drittel auf 11.200 Tonnen reduziert und Libyen führte mit 4.200 Tonnen sogar 85 % weniger ein. Wichtige Ausfuhrländer innerhalb der EU waren Polen, die Niederlande und Grie-

chenland, wobei Polen eine Steigerung von 14.000 Tonnen auf 28.000 Tonnen zeigt, die beiden anderen Staaten die Menge jedoch reduziert haben.

Beim Import der Drittländer von Vollmilch- und teilentrahmten Milcpulver hat der Oman (2.600 Tonnen) die überraschende Führung aus dem Vorjahr an die Vereinigten Arabischen Emirate für die ersten sechs Monate 2016 abgegeben (3.120 Tonnen). Diese sind damit zur dritt-wichtigsten Destination insgesamt gleich nach Italien (4.250 Tonnen) aufgestiegen. Das gute Drittlandsgeschäft konnte für diese Milcpulversorten die verlorenen Mengen innerhalb der EU aber nicht ausgleichen, sodass die Vorjahresmenge um 3 % verfehlt wurde. Bei Magermilchpulver war es genau anders herum. Die erhöhten Mengen in die EU glichen die Verluste in den Drittländern aus. Dies ist insbesondere den erhöhten Mengen in die Niederlande zu verdanken, die sich bis Juni 2016 auf fast 58.000 Tonnen belaufen. Von den wichtigsten Drittlandsdestinationen Ägypten, Philippinen, China, Saudi-Arabien und Indonesien haben die Philippinen und Indonesien die Mengen gesteigert. Die Philippinen sind nun nach Ägypten zweitwichtigstes Drittland für deutsches Magermilchpulver.

Deutsche Milchexporte nach China (in Tonnen Januar – Juni 2016)



© MIV/Export-Union, Quelle: Stat. Bundesamt 2016

* Kleinpackungen ** Käse, Joghurt, Kondensmilch, Vollmilchpulver etc.

Trends in der Logistik und Kontext Industrie 4.0



UNSER AUTOR:

Dr. Björn Börgermann, Milchindustrie-Verband

Nach Industrie 3.0 stehen wir an der Schwelle für eine neue industrielle Revolution. Industrie 4.0, heißt es immer wieder. Doch was bedeuten solche Schlagworte für Logistikmanager im Lebensmittelbereich für ihr Tätigkeitsfeld in den nächsten 20 Jahren? Auf welche Entwicklung muss man sich einstellen? Der Begriff Industrie 4.0 bezeichnet heute, anders als in der Vergangenheit, die Umsetzung einer revolutionären Idee in der Organisation und nicht allein eine physische Technologieerneuerung. Bei Industrie 4.0 wird vielmehr die industrielle Herstellung mit Hilfe modernster digitaler Informationssysteme und -technik auf intelligente Weise mit individuellen Kundenwünschen verzahnt und vernetzt (siehe Tabelle).

Die Arbeitsgruppe Frischelogistik des Milchindustrie-Verbands hat in einem ersten Schritt den Themenkomplex Industrie 4.0 für den Bereich FMCG (Fast Moving Consumer Goods) und Logistik betrachtet. Eine mit der industriellen Entwicklung einhergehende Logistik 4.0 ist dabei von zwei Seiten relevant: Zum einen die

Übertragung und Umsetzung der Industrie 4.0 und zum anderen die Anpassung der Logistik. Erstens als Werkzeug zur Vernetzung und Integration der Abläufe in- und außerhalb der Herstellungsprozesse sowie zweitens stufenübergreifend zwischen Partnern in der Lieferkette von den Vorlieferanten bis hin zu den Handelsunternehmen und Endverbrauchern (Netzwerkgedanke).

Für die **Hersteller und Lieferanten** von Molkereiprodukten steht im Bereich Logistik 4.0 besonders das Thema Warehousing (Lagerung, Kommissionierung, Versand) im Vordergrund. Die zunehmende Automatisierung physischer Prozesse durch den Einsatz von Robotern sowie die mögliche eigenständige Lenkung von Gütern über Kennzeichnungs- und Identifizierungstechnologien, führt zu steigenden Anforderungen und Komplexität. Die Anwendungsgebiete intelligent vernetzter technischer Anlagen und Geräte (Internet der Dinge) sind vielfältig und erstrecken sich zum Beispiel von mobilen Datenterminals über Wickelautomaten, Etikettierer, Drucker bis hin zu Flurförderfahrzeugen und Regalbediengeräten.

Die Vernetzung könnte im Bereich Wartung und Service von technischen Anlagen auch dazu führen, dass ein automatisierter Bestellabruf von Materialien und Hilfsstoffen bei Lieferanten oder eine automatisierte Beauftragung von Wartungs- und Inspektionsterminen durchgeführt wird. Die in einer solchen Molkerei 4.0 tätigen Mitarbeiter würden in ihrer Arbeit ständig und effizient unterstützt durch neue, intelligente User-Interfaces wie Datenbrillen, Kontaktlinsen oder Smart-Watches, über die zum einen Informationen, z. B. beim Picken verschiedener Produkte für eine Mischpalette, gegeben werden. Umgekehrt erfolgt über sie auch eine Rückmeldung von Daten direkt in das Netzwerk. Doch nicht nur in den Prozessen selbst sondern auch in der Nutzung und Bereitstellung von Energie ergeben sich bei Logistik 4.0 neue intelligente Konzepte für die Unternehmen. Temperaturgeführte Lager könnten beispielsweise als Medium zur Pufferung von Energiespitzen genutzt oder über die Entwicklung neuer Batterietechnologien die Laderhythmen für Flurförderfahrzeuge, Fahrzeuge und Anlagen optimiert werden.

Phase	Zeitraum	Entwicklungsschritte	Beispiele
1. Industrielle Revolution	Anfang 18. Jh.	Mechanik	Dampfmaschinen
2. Industrielle Revolution	Ende 19. Jh.	Massenfertigung, kontinuierliche Prozesse	Transportbänder, elektrische Antriebe
3. Industrielle Revolution	Ende 20. Jh.	IT, Digitalisierung, Automatisierung	Computer, Drucker, Roboter, Internet, Vernetzung, Mobile Devices, Big Data
4. Industrielle Revolution	Anfang 21. Jh.	Intelligente vernetzte Produktion und Logistik	Echtzeitsteuerung, m2m, selbstlernende Prozesse, Internet der Dinge, 3D-Drucker, Inline-Messgeräte

Für **Logistikdienstleister** ergeben sich durch Logistik 4.0 ebenfalls neue Potenziale im Bereich Warehousing oder auch bei den eingesetzten Informationstechnologien. Die Herausforderung für Logistikdienstleister liegt in Zukunft in einer deutlich stärkeren Vernetzung der Prozessbeteiligten und technischen Aggregate, die weit über eine reine Transportabwicklung hinausgeht. So werden selbstfahrende LKWs bzw. eine virtuelle Kopplung von Transporteinheiten (Platooning) und der Einsatz vielfältiger Assistenzsysteme das Berufsbild des Kraftfahrers erheblich verändern. Natürlich kann eine solche Entwicklung zum Teil helfen, den sich abzeichnenden Fachkräftemangel abzumildern. Umgekehrt stellt dies jedoch hohe Anforderungen an die Aus- und Weiterbildung von Mitarbeitern. Autonome Fahrzeugeinheiten bedeuten im Transportwesen nicht zuletzt Veränderungen in der gesetzlichen Haftungsgrundlage und Versicherungsschutz. Eventuell muss ein stärkeres Augenmerk auch auf einen erhöhten Sicherheitsbedarf aus Gründen des Terrorschutzes und Manipulationssicherheit in der Kette vorgenommen werden. Durch die digitalisierte Verzahnung zwischen den verschiedenen Prozessstufen besteht für die praktische Durchführung des Transportes die Notwendigkeit einer hohen Transparenz über Transportbedarfe und gezielte Allokation freier Kapazitäten. Dies ist im Kern auch bereits heute so, die digitalisierte Umsetzung dessen und vor allem die starke Vernetzung ist jedoch neu.

Für die Seite des **Handels und der Verbraucher** wird mit einer stark zunehmenden Bedeutung des Onlinehandels gerechnet, die bisherige Belieferungsstrukturen

und Konzepte erheblich revolutionieren wird. Die Einbindung von Smartphones als verbrauchernahe und überall verfügbare Schnittstelle zur IT-Infrastruktur wird zu einem steigenden Anteil neuer Absatzkanäle und deutlich steigendem Datenaufkommen (Big Data) beitragen. Aus der Entwicklung neuer Vertriebskanäle, weg vom bekannten B2B hin zu mehr B2C, gehen damit gleichwohl grundlegende Änderungen sowohl in der Sendungsstruktur als auch in den Anforderungen an die Logistikdienstleister einher. Entsprechend gewinnen Direkt- und Streckenbelieferung sowie das Thema Just-In-Time-Lieferung eine erhöhte Bedeutung. Auf Handelsseite ermöglicht die intensive Vernetzung von Marktbeteiligten und POS-Daten wiederum verbesserte Ab-

satzprognosen. Einige Waren können dann sogar über 3D-Druck dezentral an jedem Ort der Welt hergestellt werden.

Das zuvor ausgeführte zugegebene visionäre Szenario einer zukünftigen Entwicklung offenbart bereits viele mögliche Ansätze und Trends für eine vernetzte Herstellung und Logistik in der Molke-reibranche. Ob am Ende allerdings die Bestellungen von Endverbrauchern das Produktionsassortiment und die Produktionsreihenfolge einer Molkerei bestimmen, hört sich derzeit nach Zukunftsmusik an. Durch das aktive Mitgestalten der Prozesse, könnten sich durchaus, wie bei allen Meilensteinen der Industrieentwicklung, positive Effekte für Molkereien daraus ergeben.

Anzeige

Homogenisatoren made in Germany

Robust - Flexibel - Innovativ





Tel. +49(0)38826/88780

www.hst-gmbh.com

Kommt eine europäische Regelung zur freiwilligen Herkunftskenzeichnung?



UNSERE AUTORIN:

Amelie de Grahl, Milchindustrie-Verband



©fabioberit - Fotolia.com

Vor drei Jahren hatte die EU-Kommission ihren ersten Anlauf gestartet, die freiwillige Herkunftskenzeichnung auf europäischer Ebene zu vereinheitlichen. Damals wurde der Entwurf stark kritisiert und aufgrund anderer Prioritäten zur Seite gelegt. Rechtlich wäre die EU-Kommission verpflichtet gewesen, diesen Rechtsakt bis zum 13. Dezember 2013 zu erlassen.

Im Februar 2016 hat sie einen erneuten Versuch gestartet und einen leicht abgeänderten Vorschlag vorgelegt. Dieser Durchführungsrechtsakt soll klären,

wann genau die Herkunft der Primärzutat eines Lebensmittels gekennzeichnet werden muss, wenn auf der Verpackung die Herkunft des Endlebensmittels freiwillig ausgelobt wird. Stimmt die Herkunft der Primärzutat nicht mit der Herkunft des Endlebensmittels überein, muss entweder die Herkunft der Primärzutat angegeben werden oder die Angabe erfolgen, dass die primäre Zutat aus einem anderen Ursprungsland oder Herkunftsort kommt als das Lebensmittel (s. Art. 26 Abs. 3 Lebensmittelinformationsverordnung (EU) Nr. 1169/2011, im Folgenden „LMIV“).

Das Ziel der EU-Kommission ist es, den Rechtsakt zum Jahresende 2016 zu erlassen. Dieser würde ab 1. April 2019 gelten. Die Diskussionen mit den Mitgliedstaaten und der Wirtschaft haben jedoch gezeigt, dass die Thematik extrem kompliziert ist. Daher möchte die EU-Kommission die strittigen Fragen in einem Leitfaden klären und den Rechtsakt so schlank wie möglich halten, um eine schnelle Verabschiedung zu gewährleisten. Der MIV ist jedoch der Ansicht, dass wichtige Fragen aufgrund der Rechtssicherheit schon in dem Durchführungsrechtsakt abschließend geklärt werden sollten, um unterschiedliche Interpretationen des nicht verbindlichen Leitfadens zu vermeiden. Außerdem ist die Verabschiedung von Leitfäden inzwischen auch zu einem langwierigen Prozess geworden, wie das Beispiel des Fragenkatalogs zur LMIV zeigt, der seit drei Jahren auf sich warten lässt.

Fallen Marken mit Herkunftsbezug darunter?

Ein großer Diskussionspunkt ist zum Beispiel, ob eingetragene Marken, die einen

Herkunftsbezug enthalten, eine Herkunftsangabe der Primärzutat auslösen würden, wenn beide Ursprünge auseinander fielen. Der MIV und die gesamte Lebensmittelwirtschaft wehren sich gegen diese weite Auslegung. Die EU-Kommission möchte aber eingetragene Marken, die vor Inkrafttreten der Verordnung eingetragen wurden, nach einer 10-jährigen Übergangsfrist vom Anwendungsbereich erfasst sehen. Eine solche Regelung würde aber einen erheblichen Eingriff in den Eigentumsstand der Unternehmen bedeuten. Es ist auch nicht verständlich, warum geschützte Angaben nach der Qualitätsverordnung (EU) Nr. 1151/2012 (g.U. und g.g.A) besser gestellt werden sollen, da sie vom Anwendungsbereich des Kommissionentwurfs ausgenommen sind. In der Qualitätsverordnung werden sie mit eingetragenen Marken gleich gestellt (Koexistenz). Des Weiteren ist eine Marke ein betriebliches Herkunftskennzeichen, dessen Irreführung nach Markenrecht schon von Amts wegen vor der Eintragung geprüft wurde. Eine Entlokalisierung der Primärzutat würde einen Eingriff in ein immaterielles Rechtsgut mit einem hohen wirtschaftlichen Wert bedeuten.

Was genau ist „Primärzutat“?

Die EU-Kommission sollte in ihrem Rechtsakt auch den Begriff der „Primärzutat“ näher definieren. Die in der LMIV niedergelegt Definition (entweder die Zutat, die mehr als 50 % darstellt oder die der Verbraucher üblicherweise mit der Bezeichnung des Lebensmittels assoziiert und für die in den meisten Fällen eine QUID-Angabe vorgeschrieben ist) ist zu vage und führt zu unterschiedlichen Interpretationen.

Sind Made-in Angaben betroffen?

Verpflichtende Angaben wie „Made-in“ oder ähnliches, die von Drittländern wie z. B. der Schweiz oder Türkei vorgeschrieben werden, sollten auch nicht in den Anwendungsbereich der Verordnung fallen. Solche Angaben werden in der Regel nicht freiwillig getätigt.

Ebenso dürfen auch andere gesetzliche Verpflichtungen zur Kennzeichnung der Herkunft, wie z. B. entlokalisierende Hin-



weise auf dem Lebensmittel zur Vermeidung der Irreführung des Verbrauchers nach Art. 26 Abs. 2 LMIV, keine weitere Kennzeichnungsverpflichtung nach Art. 26 Abs. 3 auslösen. Letzterer betrifft lediglich freiwillige Angaben, wie der Erwägungsgrund Nr. 30 der LMIV deutlich macht.

Zum Ort der Herkunftsangabe auf der Verpackung trifft die LMIV, im Gegensatz zu anderen Regelungen, keine Aussage, sondern lässt dies bewusst offen. Daher darf der Durchführungsrechtsakt nicht strenger sein und muss ausreichend Flexibilität für die Hersteller gewährleisten.

Die EU-Kommission sollte auch aus Gründen der Rechtsklarheit im Text klarstellen, dass handelsübliche und generische Bezeichnung wie Gouda, Edam, Camembert, Brie usw. nicht vom Anwendungsbereich erfasst sind.

Kommt ein europäischer Leitfadens?

Es ist jedoch zu befürchten, dass die meisten noch offenen Fragen im endgültigen Rechtstext leider nicht geklärt sein werden. Aus diesem Grund hat der europäische Milchindustrie-Verband (EDA) die Erarbeitung eines Leitfadens aufgenommen, um auf etwaige Diskussionen mit der EU-Kommission vorbereitet zu sein. Aber auch dieses Unterfangen wird kein Leichtes sein.

In der Zwischenzeit haben auch einige Mitgliedstaaten nationale Vorschriften zur freiwilligen Herkunftskennzeichnung an die EU-Kommission notifiziert. Ob die EU-Kommission diese erst einmal zurückstellt, bis sie ihren harmonisierten Rechtsakt erlassen hat, ist fraglich. So hatte sie zumindest in der Vergangenheit immer argumentiert. Insofern wäre eine schnelle und rechtssichere Verabschiedung zu begrüßen, um eine Fragmentierung des Binnenmarktes zu vermeiden.

LEUTE



Norbert Weichele [40] wird Anfang 2017 neues Mitglied der Geschäftsführung von Zentis in Aachen. Weichele wird die Bereiche Produktion, Technik, For-

schung und Entwicklung, Einkauf sowie Qualitätssicherung und -management leiten. In seiner neuen Funktion wird Weichele zusammen mit seinen beiden Geschäftsführungskollegen **Karl-Heinz Johnen** (Vertrieb, Marketing, Logistik sowie Personal- und Sozialwesen) und **Stephan Jansen** (Controlling, Revision, Treasury/Risk Management, Rechnungswesen/Recht/Steuern und IT/Organisation) den Ausbau des Unternehmens in den Fokus stellen.

Weichele folgt auf **Dietmar Otte** [64], der Mitte 2017 nach über 40 Jahren bei Zentis in den Ruhestand wechselt, dem Unternehmen aber weiterhin in beratender Funktion verbunden bleiben wird.

Karriere mit Dampf

Georg Hagelschuer GmbH feiert das 25jährige Bestehen



Aus einem Einmann-Betrieb entstanden beging der deutsche Marktführer im Bereich Miet-Dampfkesselanlagen, die Georg Hagelschuer GmbH in Buldern, am 23. September im Beisein zahlreicher geladener Gäste unter den Motto „25 Jahre Zukunft“ sein 25jähriges Jubiläum. Die Veranstaltung wollte mit einem anspruchsvollen Fachprogramm heutige und künftige Herausforderungen und technische Lösungen für die Energie- und Wärmeerzeugung wie auch für mittelständische Unternehmen aufzeigen. Auf moproweb steht seit dem Veranstaltungstag ein ausführlicher Bericht zum Download bereit.

Emissionshandel: Wie teuer wird die 4. Handelsperiode für die Molkereien?



UNSERE AUTORIN:

RA Astrid Stein, Milchindustrie-Verband



Seit letztem Sommer liegt der Vorschlag der EU-Kommission zur Reform des europäischen Emissionshandelssystems (EHS)

für die Handelsperiode 2021 – 2030 (sog. 4. Phase) vor. Er ist Teil des großen Energie-Pakets der EU-Kommission. Minister-rat und Europäisches Parlament müssen

der Reform zustimmen, bevor sie verabschiedet wird.

Was für Risiken, aber auch Möglichkeiten birgt der Vorschlag für die Milchindustrie, insbesondere hinsichtlich der zurzeit auf der Carbon-Leakage-Liste (CL-Liste) befindlichen Produkte Molke, Casein, Laktose und Milchpulver?

Die gute Nachricht zuerst: Energieintensive Unternehmen bekommen auch in Zukunft kostenlose Emissionszertifikate. Aber dies geschieht nicht automatisch. Man muss dafür aktiv werden. Wer derzeit auf der Liste steht, darf sich daher nicht in Sicherheit wiegen. Der MIV versucht zusammen mit dem Dachverband EDA den bisherigen Status der Milchindustrie zu erhalten.

Hinzu kommt, dass die Reform weniger Zertifikate für weniger Unternehmen und Sektoren vorsieht. Es ist angedacht, dass ab 2021 statt der bisher 177 nur noch ca. 50 Sektoren auf der CL-Liste stehen werden. Die Gewichtung wird wahrscheinlich eine andere sein als bisher, so wird es eine Verlagerung von der Außenhandelsinten-

sität auf die Emissionsintensität geben. Hierzu sollen die Kriterien angepasst werden, anhand derer die Abwanderungsbedrohung festgestellt wird. Das würde Sektoren wie Stahl, Aluminium und Chemie entgegen kommen. Wer letztlich auf der CL-Liste stehen wird, ist derzeit noch nicht absehbar.

Carbon Leakage ist die Gefahr, dass Unternehmen ihren Standort außerhalb der EU verlagern und zwar in Länder mit schwächeren Klimaauflagen, um die mit der Teilnahme am EU-Emissionshandel verbundenen Kosten zu umgehen. Die neue CL-Liste wird zehn Jahre bestehen bleiben (die letzte CL-Liste bestand nur fünf Jahre). Dies wird den Unternehmen mehr Investitionssicherheit verschaffen.

Die Gesamtmenge der Zertifikate soll begrenzt und rückläufig sein, um den Zertifikatspreis anzuheben, den Anreiz zu CO₂-armen Innovationen zu erhöhen und die Emissionen zu reduzieren. Weniger effiziente Unternehmen müssen sich Zertifikate zukaufen. So wird die jährliche Herabsetzung der Gesamtmenge der auf dem Markt ab 2021 erhältlichen Zertifikate statt bei 1,74 Prozent wie bisher auf 2,2 Prozent erhöht werden. Durch diese Maßnahme wird ein Emissionsrückgang um 43 Prozent bis 2030 im Vergleich zu den Werten von 2005 erwartet.

Zudem sollen auch die Benchmark-Werte aktualisiert werden, um dem technologischen Fortschritt Rechnung zu tragen. Jedoch wird es dafür wohl keine Datenerhebung über die emissionsärmsten Techniken in den einzelnen Sektoren geben, sondern nur eine pauschale Anhebung der aktuell geltenden Benchmarks um 1 Prozent jährlich bis 2025.

Die Kommission versucht mehr Flexibilität der Produktionsdaten in das System aufzunehmen, d. h. Produktionssteigerungen oder -minderungen sollen erfasst werden. Des Weiteren werden die Mitgliedstaaten aufgefordert werden, Einkünfte aus der Versteigerung für Ausgleichszahlungen im Einklang mit den Regeln für staatliche Beihilfen zu verwenden (indirekte CO₂-Kosten).

Durch die Reform soll auch die verabschiedete Marktstabilitätsreserve zur Anwendung kommen, um den Emissionshandel zu stärken. Sie sieht eine Anpassung



ung des Angebots an Zertifikaten auf dem Emissionshandelsmarkt vor. Sofern ein Überschuss von mehr als 833 Mio. Zertifikaten vorliegt, wird die Verstei-

Anzeige

gerungsmenge des jeweiligen Jahres um 12 Prozent des Überschusses verringert. Ähnliches gilt bei einer Unterschreitung von Zertifikaten. Die Maßnahme wird am 1. Januar 2019 starten. Die 900 Mio.

Zertifikate, die von 2014 – 2016 zurückgehalten wurden (sog. Backloading) und Zertifikate aus der 3. Handelsperiode, die nicht versteigert wurden, werden direkt in die Marktstabilitätsreserve überführt werden. Damit soll eine Stabilisierung des CO₂-Preises erreicht werden.

Im Zusammenhang mit der Revision des EHS werden auch durch den angekündigten Austritt Großbritanniens aus der EU vielfältige Fragen aufgeworfen. Scheiden die Briten aus dem Emissionshandel aus oder bleiben sie wie Norwegen, Liechtenstein und Island als EWR-Mitglied daran beteiligt? Aber ob die Briten sich nach einem Austritt aus der EU dann durch eine EWR-Mitgliedschaft wieder vielen EU-Normen beugen wollen, ist sehr zweifelhaft.

Bei einem Austritt aus dem EHS würden wohl etliche britische Kraftwerksbetreiber und Industriebetriebe ihre Zertifikate auf den Markt bringen, da sie sie ja nicht mehr bräuchten. Das würde zu einem erheblichen Preissturz der Verschmutzungsrechte führen, da Großbritannien nach Deutschland der zweitgrößte Treibhausmittellieferant ist. Der CO₂-Preis ist ohnehin schon im Keller.

Es bleibt zu hoffen, dass die Bemühungen der Milchindustrie auch Früchte tragen und sie wieder mit ihren Produkten auf die CL-Liste kommt, gerade in den bewegten Zeiten der Agrarmärkte.

Mineralöl-Rückstände in der Diskussion



UNSERE AUTORIN:

Dr. Katrin Lehmann, Milchindustrie-Verband

Die Lebensmittelwirtschaft wird regelmäßig auch presswirksam mit Forderungen nach einer Mineralölfreiheit konfrontiert. Jedoch lässt sich kein Mineralöl nachweisen, sondern genau genommen handelt es sich um Rückstände von Bestandteilen verschiedener Mineralölfractionen. Diese Gemische bestehen aus einer Vielzahl von Einzelverbindungen aus gesättigten Kohlenwasserstoffen (sog. MOSH) und aromatischen Kohlenwasserstoffen (sog. MOAH). Der Übergang dieser Stoffgemische in Lebensmittel ist unerwünscht, da sie vielleicht gesundheitlich bedenkliche Einzelstoffe enthalten. Selbst die von selbsternannten Verbraucherschützern angeprangerten Produkte stellen kein gesundheitliches Risiko für Konsumenten bei normalen Verzehrsgewohnheiten dar.

Lebensmittelindustrie bereits aktiv

Bereits seit 2010 befasst sich die deutsche Nahrungsmittelwirtschaft intensiv mit der Thematik der Mineralöl-Rückstände in Lebensmitteln, um weiterhin Quellen zu ermitteln und Einträge zu reduzieren. Eine Nulltoleranz ist wegen der komplexen Lebensmittelverarbeitungsketten und dem



Quelle: © frank peters - Fotolia.com

unvermeidbaren Vorkommen von Mineralölen im Alltag jedoch nicht möglich.

Mineralölprodukte sind in unserer Umwelt ubiquitär verbreitet. Sie befinden sich im Feinstaub asphaltierter Straßen oder werden als Brennstoffe, mineralöhlhaltige Druckfarben und Schmieröle in Produktionsmaschinen genutzt. Auch in zugelassenen Zusatzstoffen/Verarbeitungsstoffen wie Staubbindern, Klebstoffen oder Trennmitteln können sie enthalten sein.

Zeitungsverleger in der Pflicht

Mineralölbestandteile können durch direkten Kontakt oder über die Gasphase

migrieren. Haupteintragsquelle sind weiterhin Papier und Pappe aus Recyclingfasern. Sie enthalten mineralöhlhaltige Bestandteile der Zeitungsdruckfarben, die während der Aufarbeitung im Zuge des Recyclings nicht entfernt werden. Die verantwortliche Zeitungsdruckwirtschaft zeigt sich bisher leider äußerst verhalten, hier aktiv bei der Problemlösung mitzuwirken, da aus deren Sicht die genutzten Druckfarben für den eigentlichen Verwendungszweck (Zeitungsdruck) sicher und unbedenklich sind. Außerdem wären alternative Zeitungsdruckfarben kostenintensiver und die Technik müsste umgestellt werden mit

bisher unbekannten Auswirkungen auf die praktische Machbarkeit, so äußerte sich die Printmedienbranche. Die Versuche mit mineralölfreien Zeitungsdruckfarben laufen inzwischen in Kooperation mit dem Umweltbundesamt. Eine verpflichtende rechtliche Regelung wird es hier erstmal nicht geben, da dieser Bereich nicht in die Verantwortlichkeit des Ernährungsministeriums fällt.

Im Unterschied dazu nutzt die Lebensmittelbranche mineralölfreie, migrationsarme Druckfarben.

Umstieg auf Frischfaser realisierbar?

Die Umstellung auf reine Frischfaser stellt keine Lösungsoption dar. Einerseits widerspricht es den Anforderungen der Nachhaltigkeit, andererseits können auch Rückstände durch die Umgebungsbelastung in dieses Material gelangen. Einige migrationsdichte Materialien sind verfügbar, wie Glas, PET oder Aluminium. Inzwischen wurden zusätzlich barriere- und migrationsoptimierte Verpackungen und Kartonagen entwickelt und sind im Einsatz.

Keine deutsche Einzellösung!

Gesetzliche Grenzwerte für MOSH und MOAH in Lebensmitteln liegen nicht vor, jedoch arbeitet die Bundesregierung an einer Vorschrift. Die sog. Mineralöl-Verordnung will, so der Entwurf (Stand 07/2014), die Belastung der Verpackungen aus wiederverwertetem Papier bzw. die zulässige Migration aus solchem ins Lebensmittel regeln. Die dort vorgeschlagenen, sehr strengen Werte berücksichtigen das technisch Mögliche, das sog. ALARA-Prinzip (ALARA= as low as reasonable achievable), bzw. die analytischen Grenzen. Die Wirtschaft lehnt diesen einzelstaatlichen Vorschlag wegen der abzu-sehenden Inlandsdiskriminierung mit einseitigen finanziellen und bürokratischen Belastungen ab.

Herausforderung Analytik

Auch der Nachweis von Mineralöl-Rückständen in Lebensmitteln gestaltet sich als schwierig. Bisher gibt es keine offizielle Methode. Zwar entspricht die online-gekoppelte HPLC-GC-FID-Methode dem

derzeitigen Stand der Analysetechnik, aber noch wird sie bei der europäischen Normungsorganisation CEN standardisiert. Die Bestimmungsgrenzen sind vom Fettgehalt der Probe und laborspezifischen Probenaufarbeitungsschritten abhängig. Rückstände aus Kunststoffverpackungen, wie sog. POSH, können bei der Auswertung die MOSH überlagern und so zu einer Überschätzung/falsch positiven Bewertung führen.

Pragmatische Lösungswege anstelle von Verbraucherverunsicherung

Die gesamte Verpackungs- und Lebensmittelkette arbeitet weiter an der Minimierung der Belastung und steht in engem Kontakt mit den Behörden und der Wissenschaft, um die Sicherheit und Qualität von Nahrungsmitteln weiterhin zu gewährleisten. Überzogene Forderungen an die Branche führen jedoch zu einer unberechtigten Verunsicherung der Lieferanten, Kunden und Verbraucher, stattdessen sollte weiterhin ein pragmatischer, gemeinsamer und machbarer Lösungsweg auch zur Versachlichung der Debatte gegangen werden.

Hengesbach und Bactoforce

Kooperation beim Kalibrierservice

Hengesbach Prozessmesstechnik und Bactoforce sind eine Kooperation namens CalSafe eingegangen. Dabei übernehmen geschulte Bactoforce-Techniker die Feldkalibrierung von Messegeräten und Sensoren vor Ort. Damit erhalten Kunden ein Leistungsspektrum von der Messtechnik bis hin zur

Überwachung und Kalibrierung inkl. Zertifikaten und Dokumentation. Im Fokus stehen Druck-, Temperatur-, Durchfluss- und Leitfähigkeitssensoren. Über CalSafe wird auf einem Gemeinschaftsstand auf der Brau Beviale informiert. bactoforce.de/hengesbach.com

Take a **closer** look



Hygieneinspektion

Take a closer look
- auf Ihre Prozessanlage.

Bactoforce verfügt über ein Portfolio an auf die Lebensmittelindustrie zugeschnittenen Prüfungsdienstleistungen.

Gleiche Umweltstandards für alle europäischen Molkereien?



UNSER AUTOR:

Marcin Preidl, Milchindustrie-Verband e.V. (MIV)

„Machen Sie Ihre Umwelttechnik zum europäischen Maßstab!“ – wirbt das Umweltbundesamt (UBA). Die deutschen Unternehmen sollen ihre gute Umweltleistung europaweit durchsetzen und die Wettbewerbsvorteile nutzen, die sich aus der Entwicklung und Anwendung innovativer Techniken ergeben.

Geschehen soll dies mit Hilfe der sog. BREF-Dokumente. Sie werden in dem europäischen Joint Research Centre (JRC-Büro) in Sevilla zusammen mit den Umweltbehörden, Industrie, Wissenschaft und NGOs in einem mehrjährigen Prozess entwickelt und definieren den EU-weiten „Stand der Technik“ sowie die einzuhaltenden Grenzwerte. BREF steht dabei für „Best Available Techniques Reference Document“ (in Deutschland spricht man von „BVT-Merkblättern“, „BVT – Beste verfügbare Techniken“).

Die BREFs existieren bereits für eine Reihe von Wirtschaftszweigen. Wird ein solches Dokument veröffentlicht, muss

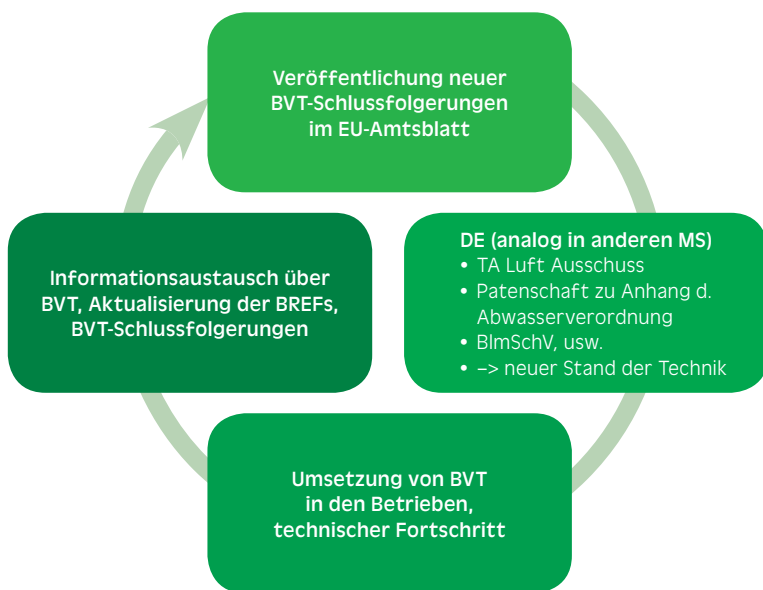
nationales Recht entsprechend angepasst werden und neue Emissionswerte spätestens innerhalb von vier Jahren von den Betreibern „an der Anlage“ eingehalten werden. Die Ergebnisse aus Sevilla haben somit direkte Auswirkungen auf die Genehmigungspraxis. Alle Betreiber der Anlagen, die in der IED-Richtlinie erfasst werden und in Deutschland unter die 4. BImSchV fallen, sind von dieser Entwicklung betroffen. Darüber hinaus sollen zukünftig die BREF-Dokumente auch für die kleineren Anlagen als sog. „Erkenntnisquelle“ gelten und den Betreibern von nicht genehmigungspflichtigen Anlagen eine „Orientierungshilfe“ bieten.

Die Revision des BREF-Dokumentes für die „Nahrungsmittel-, Getränke- und Milchindustrie“ startete offiziell im Oktober 2014 und wird in Deutschland bisher erfolgreich durch das Umweltbundesamt (UBA) begleitet. Im Rahmen des Auftakttreffens in Sevilla wurden für die Milchindustrie folgende Parameter als „umweltrelevant“ festgelegt, zu denen verpflichtende Grenzwerte (bzw. Grenz-

wertbandbreiten) erwartet werden: Abwasser (TOC, CSB, BSB, TSS, TN, TP, NH₄-N, Cl) und Abluftemissionen (Staub). Inwiefern in das neue Dokument die produktbezogenen Kennzahlen (z. B. Wasser und Energieverbrauch pro kg Produkt) aufgenommen werden, ist noch nicht klar. Der MIV lehnt solche „Benchmarks“ in einem Dokument, das direkt von den Vollzugsbehörden angewendet wird, strikt ab. Wasser- und Energieverbrauch in der Milchverarbeitung resultieren zum größten Teil aus dem betrieblichen Produktionsprofil sowie den hygienerechtlichen Anforderungen und können ohne weiterführende Informationen oft falsch interpretiert werden. Daran, dass die Betriebe möglichst wasser- und energiesparend wirtschaften sollen, besteht kein Zweifel.

Der BREF-Prozess schreitet voran. Derzeit erfolgt die Auswertung einer EU-weiten Befragung, die Ende 2015 mehrere hundert Betriebe der Nahrungsmittelindustrie erfasst hat. Auf Grundlage der Befragungsergebnisse sollen nun die verpflichtenden Grenzwerte bzw. Grenz-

BREF-Kreislauf



Quelle: Umweltbundesamt, UBA

wertbandbreiten sowie die „Besten verfügbaren Techniken“ festgelegt werden. An der Befragung beteiligten sich über 100 europäische Molkereien, davon elf deutsche Betriebe.

Nachdem ein Konzept für die Auswertung sowie die ersten Ergebnisse kurz vor der Sommerpause vorgestellt wurden, zeichnen sich bereits (wie insbesondere von der Industrie befürchtet) die ersten Schwierigkeiten bei der Datenauswertung ab. Die einzelnen Molkereistandorte unterscheiden sich, vor allem aufgrund der Vielzahl und Heterogenität der hergestellten Produkte, wie in kaum anderen Branchen, sehr stark voneinander. Auch die geographischen Gegebenheiten (Lage, Klima, Wasserverfügbarkeit bzw. Wasserknappheit) führen dazu, dass es innerhalb der Branche eigentlich kaum Betriebe gibt, die miteinander vergleichbar sind. Auch „technisch“ gibt es an jedem Betriebsstandort eine „Besonderheit“. Eine eindeutige und transparente Bewertung des Umweltschutzniveaus erscheint somit umso schwieriger.

Des Weiteren stellt sich die Frage, ob, genauso wie in Deutschland, auch in anderen EU-Mitgliedstaaten die Umfrageergebnisse durch Umweltbehörden einer Plausibilitätsprüfung unterzogen wurden? Leider lassen die Abweichungen bei einigen gelieferten Daten daran Zweifel.

Für einige Parameter, z. B. Chlorid im Abwasser, gibt es verschiedene Analysemethoden und Bezugsgrößen. Auch Fragen

nach standardisierten Messmethoden sowie Häufigkeit und Genauigkeit der Messungen drängen in Vordergrund. Darüber hinaus erscheint sinnvoll, dass z. B. Anlagen, die spezielle Produkte herstellen und aus diesem Grund deutlich niedrigere oder höhere Emissionen ausweisen, als nicht repräsentativ aus der Auswertung der Ergebnisse herausgenommen werden.

Der erste Entwurf des BREFs für die Lebensmittelindustrie ist nach wie vor für das 4. Quartal 2016 vorgesehen. Zum jetzigen Zeitpunkt erscheint fraglich, ob bis dahin eine qualitativ zufriedenstellende Datenauswertung vorliegen wird. In den kommenden Monaten wird es auf die gute Zusammenarbeit der Industrie mit den Umweltbehörden und den Mitarbeitern des Sevilla-Büros ankommen. Der MIV beteiligt sich aktiv an der BREF-Revision. Nach unserem Verständnis lautet das gemeinsame Ziel der Behörden und Wirtschaft, durch die BREF-Überarbeitung die gleichen umweltrechtlichen Rahmenbedingungen innerhalb der Europäischen Union zu schaffen.

Zusammenfassung der maßgebenden Umweltaspekte in verschiedenen Sektoren

Sektor	Maßgebende Umweltaspekte		
	Abwasser (TOC, CSB, BSB, TSS, TN, TP, NH ₄ -N)	Abluftemissionen	Geruch
Molkerei	X (zusätzlich Cl-)	Staub	-
Zuckerherstellung	X	TVOC, NO _x , SO ₂ , CO	X
Obst und Gemüse	X	-	X
Fleischverarbeitung	X	TVOC	X
Tierfutter	X	Staub	X
Ölsaatzverarbeitung und Raffination pflanzlicher Öle	X	Staub, TVOC	X
Stärkeherstellung	X	Staub	-
Brauerei	X	Staub	X
Fisch- und Schalentierverarbeitung	X (zusätzlich Cl-)	TVOC	X
Olivenerzeugung und -raffination	X	TVOC	X
Erfrischungsgetränke und Saft aus Konzentrat	X	-	-
Getreidemöhlen	-	Staub	-
Ethanolherstellung	X	-	-

Quelle: UBA, ISAH

Vegan, Vegetarisch und milchrechtlicher Bezeichnungsschutz



UNSER AUTOR:

RA Torsten Sach, Milchindustrie-Verband

Zunächst möchte ich klarstellen, dass weder der Verfasser noch die deutschen milchwirtschaftlichen Unternehmen irgendetwas gegen vegane oder vegetarische Produkte haben. Solche Produkte und Lebensmittel haben eine Zielgruppe und sind sicher. Da es sich gerade bei den veganen Lebensmitteln um ein vergleichsweise junges Marktsegment handelt, sind nicht alle, zum Teil noch im Aufbau befindliche Hersteller mit den einschlägigen Rechtsvorschriften vertraut. Die Rahmenbedingungen für die Herstellung ergeben sich aus dem allgemeinen Lebensmittelrecht. Hinsichtlich der Deklaration ist die Lebensmittelinformationsverordnung (EU) 1169/2011 (LMIV) einschlägig. Obwohl in Art 36 Abs. 3 lit. b) der LMIV vorgesehen ist, dass die EU-Kommission Durchführungsrechtsakte zur Anwendung der in Absatz 2 genannten Anforderungen hinsichtlich freiwillig bereitgestellter „Informationen über die Eignung eines Lebensmittels für Vegetarier und Veganer“ erlässt, existiert bisher keine Legaldefinition für vegane

und vegetarische Lebensmittel. Vor diesem Hintergrund hat die Verbraucherschutzministerkonferenz (VSMK) im April 2016 den folgenden Beschluss gefasst und veröffentlicht:

„Vegan sind Lebensmittel, die keine Erzeugnisse tierischen Ursprungs sind und bei denen auf allen Produktions- und Verarbeitungsstufen keine:

- Zutaten (einschließlich Zusatzstoffe, Trägerstoffe, Aromen und Enzymen) oder Verarbeitungshilfsstoffe oder
- Nicht-Lebensmittelzusatzstoffe, die auf dieselbe Weise und zu demselben Zweck wie Verarbeitungshilfsstoffe verwendet werden,

die tierischen Ursprungs sind, in verarbeiteter Weise oder unverarbeiteter Form zugesetzt oder verwendet worden sind.“

„Vegetarisch sind Lebensmittel, welche die Anforderungen der Definition von „vegan“ erfüllen, bei deren Produktion jedoch abweichend davon:

1. Milch, 2. Kolostrum, 3. Farmgeflüelei, 4. Bienenhonig,

5. Bienenwachs, 6. Propolis, 7. Wollfett/Lanolin aus von lebenden Schafen gewonnener Wolle,

oder deren Bestandteile oder daraus gewonnene Erzeugnisse zugesetzt oder verwendet werden können.“

„Einer Auslobung als vegan oder vegetarisch stehen unbeabsichtigte Einträge von Erzeugnissen, die nicht den jeweiligen Anforderungen des Absatzes 1 oder 2 entsprechen, nicht entgegen, wenn und soweit diese auf allen Produktions-, Verarbeitungs- und Vertriebsstufen trotz geeigneter Vorkehrungen bei Einhaltung einer guten Herstellungspraxis technisch unvermeidbar sind.

Das Vorstehende gilt auch, wenn für Lebensmittel Informationen verwendet werden, die aus Verbrauchersicht gleichbedeutend mit „vegan“ oder „vegetarisch“ sind.“

Auch wenn es sich bei diesem Beschluss nicht um eine Rechtsvorschrift handelt, hat er direkte Auswirkungen auf die Praxis der Lebensmittelüberwachung, weil den Verbraucherschutzministern in den Bun-

den dürfen. „Der Umstand, dass durch erläuternde Zusätze in der näheren Produktbeschreibung klargestellt wird, dass es sich gerade nicht um Produkte tierischen Ursprungs handele, beseitigt die Wettbewerbswidrigkeit nicht.“ Es ist keine Täuschungsabsicht erforderlich!!! (Diese Entscheidung hat noch keine Rechtskraft, weil das betroffene Unternehmen Tofu Town Rechtsmittel eingelegt hat.)

Mittlerweile hat sich auch der Arbeitskreis Lebensmittelchemischer Sachverständiger der Länder und des Bundesamtes für Verbraucherschutz und Lebensmittelsicherheit (ALS) zur Bezeichnung und Aufmachung von Fleisch- oder Milchersatzprodukten auf pflanzlicher Basis geäußert. In seiner Stellungnahme Nr. 2015/33 wird u. a. ausgeführt: „Die speziellen gemeinschaftsrechtlichen Schutzbestimmungen für Verkehrsbezeichnungen wie z. B. die VO (EU) Nr. 1308/2013 dürfen bei der Kennzeichnung der entsprechenden pflanzlichen Ersatzprodukte nicht verwendet werden.“

„Eine Kenntlichmachung der abweichenden Beschaffenheit ist hier nicht zulässig und kann insbesondere auch nicht durch Angaben wie „Art ...“, „wie ...“ oder „Typ ...“ in Verbindung mit der Bezeichnung des tierischen Lebensmittels erfolgen.“

Vor dem Hintergrund dieser eindeutigen Rechtslage ist es nicht nachvollziehbar, dass einige Lebensmittelunternehmer immer noch meinen, sie beträfe das geltende Recht nicht. Aufgrund solcher Fehleinschätzung droht dann ein Rechtsstreit.

desländern die Lebensmittelüberwachung untersteht und sie ihre Lebensmittelüberwachungsbehörden übereinstimmend angewiesen haben, diesen zur Grundlage ihrer Überwachungstätigkeit zu machen.

Vor diesem Hintergrund sollte eigentlich für die Hersteller veganer Lebensmittel klar sein, dass bei dem vollständigen Verzicht auf Erzeugnisse tierischen Ursprungs in diesen Lebensmitteln auch die Verwendung von Bezeichnungen, die Lebensmittel tierischen Ursprungs vorbehalten sind oder traditionell für solche verwendet werden, tabu ist. Und genau das ist leider nicht der Fall, wie das nachfolgende Beispiel zeigt.

Nach Art. 78 Abs. 1, 2 i.V.m. Anhang VII Teil III VO 1308/2013 (GMO) sind „Milcherzeugnisse“ ausschließlich aus Milch gewonnene Erzeugnisse, wobei jedoch für die Herstellung erforderliche Stoffe zugesetzt werden können, sofern diese nicht verwendet werden, um einen der Milchbestandteile vollständig oder teilweise zu ersetzen. Nach dieser sogenannten Bezeichnungsschutzregelung sind u. a. die Bezeichnungen: **Joghurt, Kefir, Käse, Butter, Buttermilch, Rahm, Molke** (in allen Amtssprachen der EU) auf allen Vermarktungsstufen ausschließlich Milcherzeugnissen vorbehalten. Ebenfalls sind die tatsächlich für Milcherzeugnisse verwendeten, rechtlich vorgeschriebenen Bezeichnungen im Sinne von Artikel 5 der Richtlinie 2000/13/EG bzw. Artikel 17 der Verordnung (EU) Nr. 1169/2011 also die Bezeichnungen des nationalen Produktrechts nur für Milcherzeugnisse zulässig.

Die richtungsweisende Gerichtsentscheidung ist die des Europäischen Gerichtshofes (EuGH) im sogenannten „Diät-Käse-Urteil“ vom 16.12.1999; Rechtssache C 101/98. Darin hat der EuGH dargelegt, dass die damalige VO (EWG) Nr. 1898/87 (jetzt VO 1308/2013 Art. 78 i.V.m. Anhang VII, Teil III) dahingehend auszulegen ist, dass ein Milcherzeugnis, bei dem das MilCHFett aus diätetischen Gründen durch Pflanzenfett ersetzt worden ist, nicht als „Käse“ bezeichnet werden darf. Im Lichte dieses Urteils hat das LG Trier (Az: 7 HK O 58/16) mit einem Beschluss zu einem Lebensmittel, das als „veganer Käse“ in Verkehr gebracht wurde, entschieden, dass **Produkte, die nicht aus (tierischer) Milch hergestellt werden, nicht als „Käse“ oder „Cheese“ vermarktet wer-**



BrauBeviale2016

Raw Materials | Technologies | Logistics | Marketing

Nuremberg, Germany | 8 - 10 November

Mit 37.137 Fachbesuchern war die BrauBeviale im letzten Jahr die international wichtigste Investitionsgütermesse entlang der Prozesskette der Getränkeherstellung: Rohstoffe, Technologien, Logistik, Marketing. Mittelstand und Global Player aus Europa und der ganzen Welt nutzten die Messe, um Informationen zu beschaffen. Sie ist längst eine der europäischen Leitmesse rund um die Themen Produktion und Vermarktung von Getränken und hat hohe Relevanz für die Milchindustrie. braubeviale.de

Auf den folgenden Seiten haben wir für Ihren Messebesuch relevante Informationen zusammengestellt.

Domino: Codier-, Markier- und Etikettierlösungen

Domino präsentiert bediener- und wartungsfreundliche Continuous Inkjet-Codierer, CO₂ Laser sowie Etikettendruckspender, die sich durch Zuverlässigkeit und niedrigste Gesamtbetriebskosten auszeichnen:



Etikettendruckspender M230i zur Palettenkennzeichnung
(Abb.: Domino)

- Die stapelbaren, nahezu wartungsfreien A-Serie i-Tech Inkjet-Codierer wurden für Feuchtraumumgebungen konzipiert und verfügen über ein Edelstahlgehäuse mit einem nach Schutzklasse IP66 versiegelten Elektronikgehäuse.
- Die Laser-Codierer der D-Serie i-Tech verfügen über eine flexible Strahlführung mit Teleskop, wodurch selbst schwierigste Einbaupositionen ermöglicht werden.
- Der M230i Etikettendruckspender für Umverpackungs-Anwendungen ist das kompakteste Druck-Spende-System, das derzeit auf dem Markt verfügbar ist. Dank 33 % längerer Farbbandrollen und einer Etikettenkapazität von 600 m, zeichnet er sich durch hohe Gesamtanlageneffektivität (GAE) aus. domino-deutschland.de

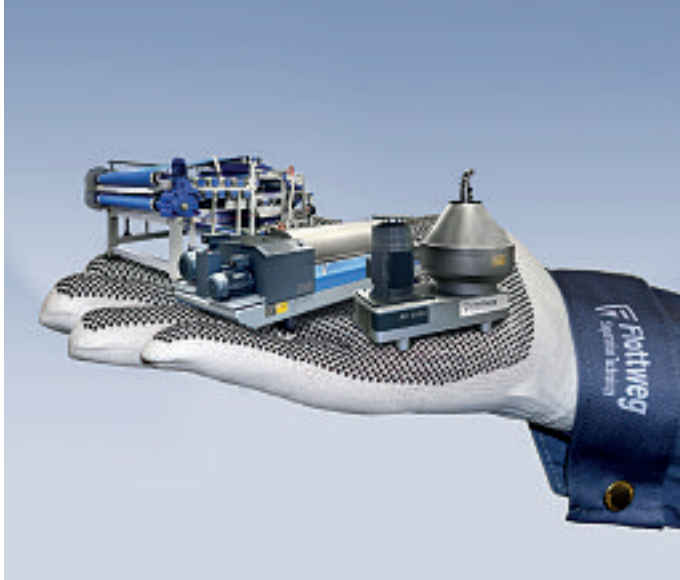


(Abb.: ECOLAB)

ECOLAB: Service, Effizienz, Qualität

ECOLAB präsentiert ein ganzheitliches Angebot, mit dem Betriebe hygienisch einwandfreie Produktion und höchste Produktqualität sicherstellen können. Live gezeigt wird ein neuer Schaumreiniger mit sichtbar verbesserten Eigenschaften mit HYBRID Schaumgeräten. Informiert wird über effizientere Oberflächenreinigung, Potenziale neuer Technologien, Produkte und Services.

Der ECOLAB Service ermöglicht Monitoring, Erkennen von Abweichungen, Fehleranalysen, Definition von Korrekturmaßnahmen sowie professionelle Hilfestellung zur Umsetzung notwendiger Anpassungen. ecolab.com



Flottweg beteiligt sich unter dem Motto „Trenntechniklösungen aus einer Hand“ (Foto: Flottweg)

Flottweg: Trenntechniklösungen aus einer Hand

Flottweg zeigt den brandneuen Dekanter Z3E. Er bietet auch kleineren Industriebetrieben ein attraktives Zentrifugenkonzept. Trotz der kleineren Größe verzichtet die Modulmaschine nicht auf die Ausstattungsmerkmale und Individualisierungsmöglichkeiten der „Großen“. Die Z3E ist flexibel, wartungsfreundlich und leistungsfähig. Gemeinsam mit einer weiteren Besonderheit – dem Super-Tiefteich – will Flottweg mit der neuen Z3E im Handumdrehen für Begeisterung auf der Brau Beviale sorgen. flottweg.com

GEA: Systemlösungen, Komponenten, Service

GEA präsentiert Möglichkeiten um Prozesse effizienter und hygienischer zu gestalten sowie die Produktqualität zu verbessern. Messe-Innovationen sind:

Die neue Pumpenserie GEA Hilge HYGIA vereint bewährte Merkmale der einstufigen Kreislumpen GEA Hilge Euro-HYGIA und GEA Hilge F&B-HYGIA mit Vorteilen für Wartung, Service und Ersatzteilhaltung.

Die GEA D-tec Stangenmembranventile – sie eignen sich für Anwendungen in der Milch- und Getränkeindustrie, die höhere Hygienestandards erfordern. Sie ermöglichen es, Produkte länger haltbar zu machen und Konservierungsstoffe einzusparen.



Das neue GEA D-tec Stangenmembranventil gibt es erstmals auf der Brau zu sehen (Foto: GEA)

HYGHSPIN

Kompakte Jung Schraubenspindelpumpe für fließfähige Förderprodukte

Flexibler Einsatz – maximale Effizienz: Produktschonende Förderung plus CIP mit nur einer Pumpe!

Produktförderung

Schonende, gleichmäßige Förderung, dabei abriebfrei für höchste Produktsicherheit

CIP-Reinigung

Bewährte HYGHSPIN-Technologie: keine zusätzliche Pumpe für die CIP-Reinigung nötig



Flexible Bauweise

Erhältlich in Blockbauweise oder mit freiem Wellenende



Bestens bewährt in den Branchen:

- Lebensmittel-Herstellung
- Getränke-Herstellung
- Pharmazeutische Industrie
- Kosmetik-Industrie
- Chemische Industrie

Besuchen Sie uns in Nürnberg auf der BrauBeviale: 08.-10.11.2016
Halle 6 · Stand 406

JUNG
PROCESS SYSTEMS

Jung Process Systems GmbH
Telefon: +49 4101 7958-140
info@jung-process-systems.de
jung-process-systems.de

hygienisch · schonend · wirtschaftlich

Zudem können sich Besucher über GEA Service-Leistungen informieren, die über die Fertigung und Wartung von Komponenten und Anlagen hinausgehen: Das Serviceteam verbessert Prozesslinien und Produktionsanlagen kontinuierlich, um die Leistungsfähigkeit für die Kunden zu optimieren. gea.com

Neben diesen ausgewählten Neuheiten erwarten den Besucher viele weitere Produkte und intelligente Prozesslösungen aus dem breiten Angebot der GEA.

GERNEP: Moduar und flexibel

Der Etikettiermaschinenhersteller GERNEP zeigt unter dem Firmenmotto OUR LABEL: LABELLING die neuesten Entwicklungen seiner Rundläufer-Etikettiermaschinen im Modul-Baukastensystem.

Merkmale dieser Maschinen sind der modulare Aufbau mit Möglichkeiten, unterschiedliche Behälterausricht- und Ausstattungs-kontrollaggregate sowie Flaschentellerantriebe zu variieren, und die verschiedenen Beleimarten und Selbstklebe-Etikettierung einzeln oder in Kombination zu nutzen.



(Foto: GERNEP)

Die GERNEP SOLUTA bietet durch Rundbauweise eine verbesserte Zugänglichkeit und optimierten Bedienerschutz. Servomotor-Technik verhilft zu einer präzisen und laufruhigen Übergabe der Etiketten an das Produkt, selbst in Behältervertiefungen oder auf Behältererhöhungen.

Durch die Montage der Selbstklebespender auf Auszugschlitzen kann der Wechsel bzw. das Nachlegen des Etikettenmaterials außerhalb des Gefahrenbereichs erfolgen. Optional ist ein Non-Stopp-Betrieb mit 2 Spendern je Etikett, einem freistehendem Schlaufenvorröller oder freistehendem Automatiksplicer verfügbar. gernep.com

Herti: Breites Verschlüsse-Sortiment

Als einer der führenden europäischen Hersteller von Schraubverschlüssen aus Alu oder Kunststoff sowie Kombiverschlüssen präsentiert sich die bulgarische Firma Herti JSC.



Flaschenverschlüsse von Herti
(Foto: Herti)

Für das Marktsegment Mineralwässer, andere stille oder kohlen-säurehaltige Getränke und Fruchtsäfte werden neben diversen Aluminium- und Kunststoffverschlüssen – 28 x 15,4 mm (MCA), 30 x 25, PCO und 48 x 41 – auch Handgriffe für Flaschen offeriert. Das neueste Produkt ist der Aluminium-Verschluss Dorado, in den ein Kunststoff-Sicherungsring integriert ist. herti.bg

JPS: Hygienische HYGHSPIN-Schraubenspindelpumpen

HYGHSPIN-Schraubenspindelpumpen von Jung Process Systems können als Universalpumpe Medien unterschiedlichster Viskositäten schonend fördern. Hochviskose Flüssigzucker sind für die Pumpen ebenso wenig ein Problem wie niedrigviskose Reinigungsflüssigkeiten während des CIP-/SIP-Prozesses. So lassen sich auch häufige Produktwechsel effizient durchführen.

Komplett aus Edelstahl gefertigt, erfüllen diese universellen Pumpen höchste Hygiene-Anforderungen. Die totraumfreie Konstruktion und die Lage der Wellendichtungen im vollen CIP-Reinigungsstrom sind ebenfalls Merkmal des Hygienic Designs.



Bei Transferaufgaben akzeptieren HYGHSPIN-Schraubenspindelpumpen höhere Druckverluste in der Saugleistung als andere Pumpen. Dadurch können bei einer bestehenden Rohrleitung größere Mengen gefördert werden (Foto: JPS)



Der Sigma Air Manager 4.0 (SAM 4.0) von Kaeser eröffnet den Weg zu Industrie 4.0 (Foto: Kaeser)

Schraubenspindelpumpe in Blockbauweise bilden eine kompakte Einheit, die einen kontakt- und unwuchtfreien Betrieb sichert. Die kompakt gebaute, mobile Pumpe benötigt nur eine kleine Grundplatte. jung-process-systems.de

Kaeser: Druckluft zukunftssicher

Die innovative Verbundsteuerung Sigma Air Manager 4.0 (SAM 4.0) von Kaeser holt aus Druckluftsystemen das Beste heraus und hält den Betreiber durch Einbindung in ein Leitsystem und Echtzeitübertragung digital auf dem Laufenden. Sie sorgt für Energiekostenersparnis bei gleichzeitig zuverlässiger, sicherer und effizienter Druckluftherzeugung.

Eine neue Generation der trocken verdichtenden Schraubenkompressoren der CSG-2-Serie stellt in Kombination mit dem Rotationstrockner i.HOC oder mit einem Kältetrockner unter Beweis, dass prozesssichere Reinheit und Wirtschaftlichkeit zusammengehen. Die Maschinen liefern bis zu 13,5 m³/min. Druckluft bei sicheren



KHS stellt den Glasfüller Innofill Glass DRS vor (Foto: KHS)

Drucktaupunkt bis minus 30 Grad Celsius und sparen dabei Energie. Als erste Komplettanlage bei Nachverdichtern präsentiert sich die neue DN C-Serie mit einer Motorleistung von 22 bis 45 kW bei einem Volumenstrom von 2,9 bis 19,6 m³/min und einem Enddruck bis 45 bar (bei einem Vordruck von 13 bar). kaeser.com

KHS: Flexibel und nachhaltig produzieren

KHS fokussiert auf der Messe auch auf flexible Sekundärverpackungslösungen. In der Partnerschaft von KHS mit Gerhard Schubert entstehen besonders individuelle und flexible Verpackungsmöglichkeiten. Erstmals wird eine Anlage aus einem KHS-Einpacker verblockt mit einem Schubert-Aufrichte- und Verschleißmodul. vorgestellt, die bereits ihren Abnehmer gefunden hat. Durch die Verschmelzung der Technologien beider Unternehmen steigen Flexibilität, Qualität und Effizienz.

Besucher sehen daneben die weltweit erste Umsetzung des „Nature MultiPack“ durch Evian. Live-Vorführungen der Direct-

Anzeige

BrauBeviale

Besuchen Sie uns in
Halle 7 / Stand 519
08. - 10. November 2016



ProLeiT

Plant iT.
Prozessleittechnik. MES inklusive.

www.proleit.de

Print-Softwareplattform für digitale Druckgestaltung von PET-Flaschen erlauben den Besuchern einen Einblick in die Zukunft des Verpackungsdesigns.

In Rahmen seines Bottles & Shapes-Programms setzt KHS zahlreiche Maßnahmen für kurzfristigere Formatwechsel um. Diese reichen von weiter verbesserten Prozessen bei der Angebotserstellung über eine optimierte Lagerhaltung bis hin zur beschleunigten Teileproduktion und Montage. Somit realisieren Anwender neue Behälter, Gebinde und Verpackungen schneller und effizienter. khs.com



Überstromventil im KI-DS Baukastensystem und strömungsoptimiertes Tellerrückschlagventil (Foto KIESELMANN)

KIESELMANN: Überström- und Tellerrückschlagventil

KIESELMANN stellt ein neues Überström-Ventilprogramm vor. Als Eck-, T- und Ringleitungsventil im Baukastensystem der KI-DS Serie erfüllt es alle Belange des Hygienic-Designs. Eingesetzt werden die Ventile zur Begrenzung des Förderdrucks bzw. zur Druckkonstanthaltung. Eine strömungsoptimierte Tellergeometrie sorgt für präzises Öffnungs-/Schließverhalten und hohe Durchflusskapazität. Durch pneumatische Anlüftung kann auf vollen Hub geöffnet werden. Der Sechskantkopf zur Justierung des Öffnungsdrucks ist gegen ein ungewolltes Verstellen gesichert. Alle beweglichen Bauteile befinden sich innen, eine Verletzungsgefahr ist ausgeschlossen. Vier austauschbare Antriebsgrößen machen ein nachträgliches Up- oder Downsizing möglich.

Ebenfalls neu ist das hygienische Tellerrückschlagventil in Zwischenflanschausführung. Eingebettet zwischen KIESELMANN-Kleinfaschen mit aseptischen k-flex-Dichtungen, besteht es aus nur wenigen Bauteilen und bietet Funktionssicherheit in horizontaler und vertikaler Lage. Das tottraumfreie Design besticht durch eine strömungsgünstige Innenkontur, die den Druckverlust selbst bei hohen Strömungsgeschwindigkeiten minimiert. Der volle Öffnungsquerschnitt wird schon bei einer Druckerhöhung von 0,05 bar erreicht. Die Rückstellfeder ist durch eine Hubbegrenzung vor Überbeanspruchung geschützt. Ein metallischer Anschlag sorgt für eine definierte Verpressung der Sitzdichtung. kieselmann.de

Ruland: Prozesstechnik für flüssige Produkte

Der Anlagenbauer Ruland Engineering & Consulting ist branchenübergreifend auf Prozessanlagen für flüssige Produkte spezialisiert. Das Know-how aus dem anspruchsvollen Design der Prozess-



Anspruchsvolle Lösung für eine Membranfiltration in einem Reinraum (Foto: Ruland)

technologie für die Pharmaindustrie und Biotechnologie kann auf Lebensmittelprozesse übertragen werden.

Ruland zeigt am Beispiel einer Reinraum-Anlage eine kombinierte Ultrafiltrations-/Diafiltrationsanlage zur Aufreinigung und Aufkonzentrierung von Proteinen für pharmazeutische Anforderungen. Die Anlage ist vollständig restentleerbar, tottraumfrei und komplett CIP-/SIP-fähig gebaut. Die Schweißnähte sind orbital ausgeführt und dokumentiert.

Der Partner und Mitaussteller, die M. Roth GmbH & Co. KG, fertigt Edelstahlbehälter und Apparate, die genau auf Kundenbedürfnisse abgestimmt sind. rulandec.com

Watson-Marlow Fluid Technology Group: Die sauberste Pumpe

Watson-Marlow Fluid Technology Group zeigt zum ersten Mal Certa, die jüngste Innovation des Geschäftsbereiches MasoSine Process Pumps. Certa fördert mit geringen Scherkräften und nahezu pulsationsfrei. Die Pumpe lässt sich leicht reinigen, ist



Die neue Certa Pumpe ist auf Hygiene und schonende Förderung ausgelegt (Foto: Watson Marlow)



Verantwortung liegt in unserer Natur.

Nachwachsend, zertifiziert und aus vorbildlicher Bewirtschaftung.

Was für viele der wertvollen Inhalte selbstverständlich ist, gilt auch für unsere Getränkekartons, für deren Herstellung wir ausschließlich Holzfasern aus vorbildlicher Waldwirtschaft und anderen kontrollierten Quellen verwenden.

SIG Combibloc – Ihr Partner für Verpackungen und mehr.

Wir bieten Kartonpackungen, Füllmaschinen, Technologien und maßgeschneiderten Service für die Anforderungen unserer Kunden. Wir arbeiten partnerschaftlich mit unseren Kunden, um Lebensmittel auf sichere, nachhaltige und bezahlbare Weise zu den Verbrauchern in aller Welt zu bringen.

Weitere Informationen über unsere individuellen Verpackungslösungen: www.sig.biz



SIG Combibloc



vollständig CIP-fähig und verfügt standardmäßig über eine Zertifizierung nach EHEDG (Typ EL Class I) und 3A. Certa ist besonders wartungsarm, sie eignet sich für Fördermengen von bis zu 99.000 l/h bei einer Viskosität von bis zu 8 Millionen mPas. Dabei verbraucht Certa bis zu 50 Prozent weniger Energie als vergleichbare Pumpenarten. **wmftg.de**

Westfalen Gruppe: Kraft aus Gasen und Energie

Die Westfalen Gruppe präsentiert ihr Portfolio an Gasen und Energie für die Brau- und Getränkeindustrie. Unter dem Motto „Geballte Kraft – Gase und Energie von Westfalen“ informiert das Familienunternehmen über Lebensmittelgase, Treibgas für Gabelstapler sowie seine Leistungspakete für Strom und Wärme. **westfalen.com**

Xylem Hygiene und Energieeffizienz im Herstellprozess

Auf der BrauBeviale in Nürnberg zeigt Xylem Optimierungsmöglichkeiten mit Neuheiten der Marken Jabsco, Lowara und Wedeco. Die neuen Drehkolbenpumpen Hy-Line+ und Ultra-Line in modularer Bauweise können an die kundenspezifischen Bedürfnisse angepasst werden, denn es gibt sie in 96 verschiedenen Anschlussvarianten, Richtungen und Wellenpositionen.



Die als e-Serie bezeichneten Lowara-Pumpenbaureihen für den Wassertransport (Foto: Xylem)

Die als e-Serie bezeichneten Lowara-Pumpenbaureihen für den Wassertransport wurden ebenfalls weiterentwickelt. Die e-Serie beinhaltet u. a. die e-NSC Wassernormpumpen, die e-LNE Inline-Kreiselpumpen und die e-SH Normkreiselpumpe aus Edelstahl. Alle Modelle sind mit IE3-Motoren ausgestattet.

Ein weiterer Messeschwerpunkt ist die Desinfektion von aufbereitetem Wasser. Die Spektron-Anlagen der Marke Wedeco desinfizieren völlig chlorfrei mit umweltfreundlichen ultraviolett (UV) Strahlen und machen so pathogene Keime unschädlich. **xylem.de**

Nachfrage weiter auf hohem Niveau

Aus- und Fortbildung
im milchwirtschaftlichen Laborwesen

Am 12. September startete die „Überbetriebliche Ausbildung“ der Milchwirtschaftlichen Laborantinnen und Laboranten (MiLa) des ersten Ausbildungsjahres. Die Zahl der neuen Verträge hat mit 64 erneut einen Höchststand innerhalb der letzten zehn Jahre erreicht (Tabelle). Lediglich in den Jahren 1977 bis 1986 gab es in Bayern mit bis zu 69 neuen Ausbildungsplätzen geringfügig mehr neue Lehrstellen für Milas als aktuell.

3. Lehrjahr	54
2. Lehrjahr	53
1. Lehrjahr	64

**Aktuelle Ausbildungszahlen in Bayern in Bayern
Milchwirtschaftliche Laborantin/Milchwirtschaftlicher
Laborant (Stand: 12.09.16)**

Gleichsam erwartungsfreudig begannen am 13. September 19 Studierende ihre Fortbildung zum Milchwirtschaftlichen Labormeister an der Fachschule für Agrarwirtschaft, Fachrichtung Milchwirtschaftliches Laborwesen. Den Studie-



Die Fachschulklassse 2016/2017 (Quelle: LVFZ Triesdorf)

renden bietet diese Fortbildung umfassende Möglichkeiten zur Entwicklung der beruflichen sowie persönlichen Kompetenz. Außerdem kann durch erfolgreiches Bestehen des Faches „Berufsausbildung und Mitarbeiterführung“ die pädagogische Eignung zum Ausbilder erlangt werden.

Die Fachschule für Milchwirtschaftliches Laborwesen wird am 12. November 2016 eine Informationsveranstaltung anbieten. Interessierte an dieser Fortbildung sind herzlich zu diesem Info-Tag eingeladen. Anmeldungen sowie weitere Informationen rund um die Fortbildung und die Fachschule finden Sie online unter **www.fachschule-milchanalytik.bayern.de**.

Sensoren für alle Fälle

CM18 und CM38 – neue Generation kapazitiver Näherungssensoren

SICK hat die kapazitiven Näherungssensoren CM18 und CM30 weiterentwickelt. Die neue Generation ist besonders robust und besitzt eine noch bessere elektromagnetische Verträglichkeit auch bei kritischen Applikationen. Neu hinzugekommen ist die Schutzart IP 69K, die die Sensoren hochdruckreinigerfest macht.

Angegeben wird ein Temperaturbereich von -30 °C bis +85 °C. Das durch Ecolab zertifizierte Gehäuse erlaubt den Einsatz in Hygiene- und Nassbereichen. Zudem wurde der Schaltabstand vergrößert, die Staub- und Feuchtigkeitskompensation verbessert und eine zusätzliche LED eingebaut, die die Signalstabilität anzeigt.

Die Produktfamilie CM im metrischen Gehäuse verfügt über eine sehr hohe elektromagnetische Verträglichkeit (EMV), was Fehlschaltungen vermeidet. Die Sensoren ermöglichen eine schnelle und einfache Empfindlichkeitseinstellung mit Potentiometer oder Teach-in-Taste. Das spart Zeit bei der Inbetriebnahme. Bei unzugänglichen Stellen kann der Sensor extern mit Teach-in-Taste über eine Leitung eingestellt werden. Zudem zeichnen sich die Näherungssensoren CM durch eine hohe Schock- und Schwingfestigkeit sowie eine geringe Empfindlichkeit gegenüber Staub und Feuchtigkeit aus. Zusammen mit der optischen Einstellhilfe sorgen diese Merkmale für ein sicheres Erkennen der Objekte und damit für weniger Maschinenstillstand.

Im Geschäftsjahr 2015 beschäftigte SICK mehr als 7.400 Mitarbeiter weltweit und erzielte einen Konzernumsatz von knapp 1,3 Mrd. €.

Im Rahmen eines Fachpresstags informierte SICK Ende August über seine Initiativen Richtung Industrie 4.0. In Bezug auf Sensoren stehen hier Themen wie schneller Gerätetausch, auch durch ungeschultes Personal, und automatischer Download der Parameter im Fokus. Dies minimiert Stillstandszeiten. Indus-

trie 4.0 bedeutet für SICK auch höhere Flexibilität, wenn beim Rezepturwechsel vordefinierte Parametersätze bei Bedarf einfach in den Sensor geschrieben und so manuelle Einstellungen überflüssig werden. Zudem können Sensoren die Daten vorverarbeiten, um so nur die Informationen zu liefern, die der Prozess unmittelbar benötigt.

SICK ist Gründungsmitglied der Industrial Data Space Association. Die Initiative zum Industrial Data Space wurde Ende 2014 gemeinschaftlich von Teilen der Wirtschaft, Politik und Forschung in Deutschland ins Leben gerufen und verfolgt seitdem das Ziel, sowohl Entwicklung als auch Nutzung auf europäischer bzw. internationaler Ebene zu etablieren. Der Industrial Data Space ist ein virtueller Datenraum, der den sicheren Austausch von Daten und die einfache Verknüpfung von Daten in Geschäftsökosystemen auf Basis von Standards und mit Hilfe gemeinschaftlicher Gover-

nance-Modelle unterstützt. Der Industrial Data Space wahrt die digitale Souveränität der Eigentümer der Daten und bildet zugleich die Basis für smarte Services und innovative Geschäftsprozesse.



Claus Melder, Division Manager Marketing & Sales: Intelligente Sensoren verarbeiten die Daten vor, so dass nur Informationen geliefert werden, die der Prozess unmittelbar benötigt (Foto: mi)



Die kapazitiven Näherungssensoren CM18 & CM30 von SICK – zuverlässige Detektion durch sehr gute elektromagnetische Verträglichkeit (Foto: SICK)

Der Camembert-Weltmeister kommt aus Deutschland

Käserei Altenburger Land und Chr. Hansen kooperieren bei der F&E

Käserei Altenburger Land

(Foto: Rotkäppchen)



In der Käserei Altenburger Land werden nahezu ausschließlich Markenprodukte hergestellt, Basis dafür sind sechs Ziegenhalter, die 9 Mio. kg Ziegenmilch anliefern, sowie sechs Höfe, von denen 23 Mio. kg konventionelle Kuhmilch in täglicher Erfassung bezogen werden. Mit den Lieferanten pflegt die Käserei ein besonders enges Ver-

hältnis, was sich unter anderem in der Milchqualität bemerkbar macht. Entsprechende Anreize gibt die Käserei über eine eigendefinierte Eiweißbewertung und eine eigene „Top S“ Güteklasse mit 20.000 Keimen bzw. 200.000 somatischen Zellen als Grenzwerte. Die 85 Mitarbeiter (inkl. fünf Auszubildende in den Molkereiberufen) produzieren ca. 20 Artikel, vom Camembert in verschiedenen Varianten über den herkunftsgeschützten Altenburger Ziegenkäse bis hin zu Streichrahmprodukten und Ziegenrahm. Um Schulabsolventen für den Käserei- oder Laborberuf zu begeistern, bietet das Unternehmen auch Praktikumsplätze an.

Technisch ist die Käserei Altenburger Land auf dem Stand der Zeit: produziert wird auf einem Koagulator von ALPMA, die beiden Abtropfräume bieten verschiedene Klimazonen. Kürzlich wurde angebaut, so dass die Käserei nun über acht Reifungsräume verfügt. Vor zwei Jahren wurde von der Fa. Wiewald eine Abwärmerückgewinnung in die mit Atlas Copco Kompressoren ausgestattete Druckluftanlage eingebaut, mit der gewonnenen Energie heizt die Käserei ihr Verwaltungsgebäude.

Vertrieben werden die Produkte der Käserei Altenburger Land überwiegend national. Schwerpunkt des Absatzes ist Deutschland, exportiert wird aber in einem mittleren einstelligen Umsatzanteil auch nach Estland, Spanien, Tschechien, Polen und Japan.

Die Käserei Altenburger Land in Lumpzig konnte in diesem Jahr einen ganz besonderen Erfolg einfahren. Das Privatunternehmen belegte im World Champion Cheese Contest im US-amerikanischen Wisconsin – dem möglicherweise weltweit wichtigsten Qualitätswettbewerb für Käse – zum zweiten Mal in Folge den 1. Platz, und zwar mit ihrem Camembert der Marke ‚Rotkäppchen‘ in der Sorte „Der Cremige natur“. Obwohl die Rezeptur komplett umgestellt wurde, hatte die Bewerbung um den Preis erneut Erfolg. Molkerei-industrie fragte vor Ort nach.



Der Rotkäppchen-Camembert in der Sorte „Der Cremige natur“ wurde auch 2016 wieder Sieger World Champion Cheese Contest, und dies obwohl die Rezeptur komplett geändert wurde (Foto: Rotkäppchen)

„Wir haben uns in diesem Jahr bereits zum vierten Mal am Käsewettbewerb in Wisconsin beteiligt. Im Jahr 2010 kam unser cremiger Camembert auf den 5. Platz, vier Jahre später wurden wir damit Sieger. Seither sind wir natürlich bestrebt, unseren Titel zu verteidigen. Erstmals haben wir nun auch den Altenburger Ziegenkäse eingesandt und wurden damit in der Kategorie ‚Mixed Milk Cheese‘ auf Anhieb Vizeweltmeister“, erklärt Alexander Kolb, Geschäftsführer der Käserei Altenburger Land und geschäftsführender Gesellschafter des Mutterhauses Rotkäppchen Peter Jülich GmbH & Co. KG in Dortmund. Nicht ganz ohne Stolz fügt er hinzu, dass noch keine deutsche Käserei in diesem amerikanischen Traditions-Wettbewerb so gut abgeschnitten hat. Prämiert wurden und werden die Produkte aus Lumpzig natürlich auch in Deutschland, so z. B. bereits zum sechsten Mal mit dem Silbernen Bundesehrenpreis der DLG und 15 Goldmedaillen im aktuellen DLG-Wettbewerb.



Sichtlich zufrieden mit dem Ergebnis ihrer Entwicklungskooperation sind (von links) Marketingleiter Lars Rehmann, Anne Wagner (Chr. Hansen) und Rotkäppchen-Chef Alexander Kolb (Foto: mi)

Relaunch nach Kundenwunsch

Vorausgegangen war der Auszeichnung mit dem Weltmeistertitel ein komplet-

ter Relaunch des cremigen Camemberts, der sich von der Rezeptur bis zur Verpackung erstreckte. Auslöser für diese

Anzeige



SCHÖNE SCHNITTE

FÜR SALATE UND SAUCEN

Schneiden und zerkleinern Sie Gemüse, Salate, Fleisch und Käse – optisch ansprechend und für lange Haltbarkeit. Besuchen Sie uns in einer unserer vielen Testeinrichtungen oder schreiben Sie uns wegen einer kostenlosen Maschinenvorführung bei Ihnen vor Ort.



URSCHEL®
Weltweit führender Hersteller von Lebensmittel-Schneidetechnik

germany@urschel.com
de.urschel.com



© Urschel ist ein eingetragenes Warenzeichen der Urschel Laboratories, Inc. U.S.A.



Erstmals in diesem Jahr nahm der Altenburger Ziegenkäse zum World Champion Cheese Contest eingesandt und wurde damit in der Kategorie ‚Mixed Milk Cheese auf Anhieb Vizeweltmeister (Foto: Rotkäppchen)

Rotkäppchen Peter Jülich GmbH & Co. KG

Die Rotkäppchen Peter Jülich GmbH & Co. KG kann auf eine lange Erfolgsgeschichte zurückblicken. Das Unternehmen wurde 1926 in Dortmund als Käsegroßhandel gegründet, in den 1950er Jahren wurde für die Marke ‚Rotkäppchen‘ das Warenschutzzeichen angemeldet. Das Unternehmen Rotkäppchen Peter Jülich GmbH & Co. KG erzielt mit seinen Marken Rügener Badejunge (größte deutsche Camembertmarke), der Ziegen Weichkäsemarke Nr. 1 Der Grüne Altenburger und der Marke Domédicтин (Camembert aus der Normandie) ein Absatzvolumen von ca. 5.700 Tonnen.

In der Zentrale in Dortmund arbeiten 50 Mitarbeiter (inkl. Außendienst), dazu kommen die 85 Beschäftigten der im Jahr 2000 von Jülich übernommenen Käserei Altenburger Land. Die Gruppe weist einen Umsatz von 55 Mio. € aus.

Geleitet wird die Rotkäppchen Peter Jülich GmbH & Co. KG seit Mai 2016 von Alexander Kolb als geschäftsführender Gesellschafter. Das Unternehmen soll nach dem Willen der Familie Jülich auch weiterhin privat bleiben.

großangelegte Umstellung war eine von Rotkäppchen Peter Jülich durchgeführte tiefenpsychologische Marktforschung mit Verbraucherbefragungen in West- und Ostdeutschland. Hier konnten Ver-

braucher angeben, was sie sich unter einem deutschen Camembert-/Weichkäse vorstellen und wie dieser idealerweise beschaffen sein sollte. „Im Gegensatz zu französischen Produkten erwarten die Konsumenten von einem deutschen Camembert einen milden Geschmack, eine jederzeit schnittfeste Beschaffenheit, einen besonders weißen und reinen Teig und eine cremige Konsistenz“, schildert Lars Rehmann, Marketingleiter bei Rotkäppchen, die Ergebnisse.

Das Resultat dieser Marktforschung veranlasste die Käserei Altenburger Land, von der traditionellen Kernreife abzugehen und einen Weichkäse von Typ „stabilisé“ mit weicherer Konsistenz, aber absolut eigenständigem Geschmack und Aroma zu entwickeln – was dem Produkt dann letztlich auch die hohe Auszeichnung im World Champion Cheese Contest einbrachte. Insgesamt ging es bei der Änderung des Herstellungsverfahrens um ein Gesamtpaket aus Kultur, Gerinnungsenzym, Schimmel und Salz. Eng begleitet wurde die Entwicklungsarbeit vom langjährigen exklusiven Altenburger-Lieferanten Chr. Hansen. Christian Niebuhr, der die Arbeiten beim Ingredientshersteller leitete, und seine Kollegin Anne Wagner verraten nur so viel: „Wir haben eine neue Kultur mit einer veränderten Zusammensetzung vorgeschlagen, um die Kernreife im Camembert zu reduzieren und ihn cremiger und frischer zu machen. Zugleich haben wir ein weniger proteolytisches Gerinnungsenzym ins Spiel gebracht, das mehr das α_S -Casein als das β -Casein

spaltet, was die Bildung von Bitterpeptiden weitgehend vermeidet“.

Ein Jahr Entwicklungszeit

Während der gemeinsam von der Käserei Altenburger Land und Chr. Hansen betriebenen, sehr aufwändigen Entwicklung, die ein gutes Jahr dauerte, wurden regelmäßig Versuche in kleinen Bruchwannen angestellt. Dazu kamen rund 30 großtechnische Versuche auf dem in Lumpzig installierten Koagulator 2000 S, für die jeweils 10.000 l Kesselmilch verwendet wurden. Am „Tag X“ im September 2015 konnte der Käse dann in der neuen Verpackung und mit den neuen Produkteigenschaften in den Markt gehen. Dass sich all die Mühe gelohnt hat, zeigt nicht nur der gut laufende Absatz, sondern auch das Abschneiden im Käsewettbewerb in Wisconsin, wo der Käse mit 99,75 von 100 möglichen Punkten die Höchstbewertung in der Kategorie Camembert erzielte.

Kolb resümiert: „Mit Chr. Hansen pflegen wir eine über viele Jahre gewachsene Partnerschaft. Als wir unsere Käse nach Wisconsin sandten haben wir nicht unbedingt mit einem ganz großen Erfolg gerechnet. Denn die komplette Umstellung einer Rezeptur bildet immer eine sehr große Herausforderung in Sachen stabile Qualität. Dass wir dann doch die hohe Auszeichnung bekamen, ist der engen Zusammenarbeit unserer Käsefachleute mit Chr. Hansen zu verdanken. Zwei erfahrene Teams haben die richtigen Entscheidungen getroffen.“



Christian Niebuhr und Marc Faiveley von Chr. Hansen arbeiteten bei der Entwicklung der neuen Camembertrezeptur auch mit dem „CHYMOgraph“, der die Prozesse während der Fermentation abbildet, woraus sich Empfehlungen für den optimierten Einsatz von Enzym und Kultur im Prozess ebenso wie für die Änderung von Prozessparametern ableiten lassen (Foto: Chr. Hansen)



Portfolioerweiterung um LGG

Chr. Hansen

Chr. Hansen, Weltmarktführer bei probiotischen Kulturen, hat das mit „LGG“ gebrandete Geschäft mit probiotischen Bakterienkulturen von Valio für 73 Mio. € übernommen. Damit ergänzt das Unternehmen seine Aktivitäten mit den probiotischen Milchsäurebakterienkulturen BB-12. Beide Stämme, LGG (Lactobacillus rhamnosus) und BB-12, sind die weltweit am besten

dokumentierten probiotischen Kulturen. LGG wird seit 1990 vertrieben und unter anderem in Babynahrung und Nahrungsergänzungsmitteln eingesetzt. Chr. Hansen CEO Cees de Jong erklärt, dass die Akquisition in Linie mit der Strategie „Nature's No. 1“ liegt, die eine Erweiterung des Geschäfts mit mikrobiologischen Lösungen zur menschlichen Gesundheitsverbesserung vorsieht.

21. Ahlemer Käse-Seminar

Erneut großer Erfolg für die Veranstalter

Mit 115 Teilnehmern – trotz der durch die Milchpreissituation ausgelösten Sparwelle in der Milchindustrie – war das 21. Ahlemer Käse-Seminar am 13. und 14. September erneut ein voller Erfolg für die Veranstalter, den Fachverband der Milchwirtschaftler Niedersachsen und Sachsen-Anhalt – Bildungswerk GmbH.

Verbands-Vorstandsmitglied Bernd von Borstel gab sich mit der Teilnahme am Käse-Seminar auch höchst zufrieden. Ansatz der diesjährigen Vorträge, so von Borstel, war, die Teilnehmer in den Stand zu versetzen, mehr Wertschöpfung zu erreichen, ohne groß investieren zu müssen. Molkereindustrie war natürlich wieder dabei und berichtete auf moproweb.de „live“ an den beiden Veranstaltungstagen. Download der Berichte unter moproweb.de, Rubrik Service/Downloads.



115 Vertreter der deutschen, österreichischen, niederländischen und Schweizer Käsereiwirtschaft trafen sich Mitte September auf dem traditionellen Ahlemer Käse-Seminar (Foto: mi)

Anzeige



HelaSept

Das Einfach-und-Sicher-Prinzip!

Für die sichere Herstellung von Käse.

- macht die Verwendung von Zusatzstoffen wie Kräutern, Gewürzen, Gemüse etc. sicher und verhindert bakteriologische Probleme
- minimiert den Arbeitsaufwand
- wird nach Kundenwunsch individuell hergestellt
- wird einfach zugeführt und ist sowohl für Frischprodukte, Käse als auch für Bio-Produkte gleichermaßen geeignet

Wir beraten Sie gern: +49 (0) 4102/496-382



Hela Gewürzwerk Hermann Laue GmbH
22923 Ahrensburg • Germany • www.hela.eu • e-mail: franzjosef.schindler@hela.eu

Komplett- und Problemlöser für Automatisierung und Anlagenbau

Bilfinger GreyLogix foodtec

Bilfinger GreyLogix foodtec hat sich mittlerweile zu einem gefragten Problemlöser für Automatisierungs- und Anlagenbauprojekte auch und besonders in der Milch- und Nahrungsmittelindustrie entwickelt. 2013 als eigenständiges Unternehmen innerhalb der Bilfinger GreyLogix Gruppe gegründet, hat das Unternehmen mit der Übernahme von EB Industrieanlagen ein Jahr später einen regelrechten Wachstumsschub erfahren. 2015 wurde ein Umsatz von 16 Mio. € erzielt, der von mehr als 90 Mitarbeitern erwirtschaftet wurde.

„Wir bieten eine große Bandbreite an Leistungen von der Planung bis zur Inbetriebnahme von Anlagen, was insbesondere auch die Automatisierung mit einschließt. Zudem haben wir unsere eigenen Montageteams für Edelstahl und Elektrik. Verschiedene große und mittlere Molkereien und Käsereien zählen zu unseren festen Kunden. Was uns unter anderem von unserem Wettbewerbsumfeld abhebt, ist, dass wir gern auch klei-

nere Projekte wie Einbinden von Tanks oder Migrationen von Anlagenteilen ausführen“, erklärt Martin Engler, Vertriebsleiter bei Bilfinger GreyLogix foodtec.

Personelle Verstärkung hat das zumindest für die Milchwirtschaft noch als Newcomer geltende Unternehmen zuletzt über Fachleute erfahren, die nach der Insolvenz eines Marktbegleiters zur foodtec wechselten. Damit ist sichergestellt, dass das junge Unternehmen Bilfinger GreyLogix foodtec über ausreichend Erfahrung, Know-how und Expertise in der Projektabwicklung verfügt.

Automatisierung

Seine Wurzeln hat Bilfinger GreyLogix foodtec im Bereich Automatisierung mit Siemens Systemen. Schon seit 2000 wurden und werden Projekte – auch in der Foodindustrie – ausgeführt. 2013 erfolgte dann die Übernahme der unterdessen weit über die Siemens-Welt hinaus gewachsenen GreyLogix Gruppe – mit heute mehr als 550 Mitarbeitern und einem Umsatz von 70 Mio. € – durch die Bilfinger-Gruppe, was Engler als wichtigen Schritt wertet, denn so ist auch eine ausreichende Kapitalausstattung sichergestellt.

Anlagenbau

Spezialist ist Bilfinger GreyLogix foodtec im Bereich des Anlagenbaus für verfahrenstechnische Auslegung, Prozessoptimierung, Komplettanlagen und Prozesslösungen für den Nasssteil, Montage und Rohrleitungsbau, Inbetriebnahme und Instandhaltung. Im IT-Bereich kommen MES- und BDE-Lösungen, ERP-Ankopplungen, Sicherheitslösungen, Leittechnik, Programmierung, Migration und Modernisierung von Steuerungssystemen, Simulation u.v.m. hinzu, so dass das Unternehmen auch als Anbieter von Komplettlösungen auftreten kann. Der eigene Schaltschrankbau und das IT-gestützte Instandhaltungstool CAMiX (Computer Aided Maintenance Information Xenter) runden das Angebot von Bilfinger GreyLogix foodtec ebenso ab wie die Lieferung von Sonderlösungen z.B. für Trocknungsbetriebe. Darunter fallen Feuerlöscher-



Martin Engler, Vertriebsleiter bei Bilfinger GreyLogix foodtec: Was uns unter anderem von unserem Wettbewerbsumfeld abhebt, ist, dass wir gern auch kleinere Projekte wie Einbinden von Tanks oder Migrationen von Anlagenteilen ausführen (Foto: Bilfinger)



Bilfinger GreyLogix foodtec hat unter anderem auch die Lobetaler Biomolkerei ausgerüstet (Foto: Bilfinger)

anlagen, Branderkennungssysteme (DETEX CO-DETEKTION) und Trocknungsluftkühler der Baureihe Vertex, die ein Überhitzen der Turmkopfzone bei Produktionsunterbrechung verhindern.

Bilfinger GreyLogix foodtec, aktives Mitglied bei EHEDG, verfügt über alle schweißtechnischen Zulassungen um kleinere oder Großprojekte ausführen zu können. Daneben bietet das Unternehmen auf Skids vormontierte vollautomatische CIP/SIP und Erhitzer-Module, letztere können für verschiedene Erhitzungsverfahren aufgebaut sein. Membranfiltrationsanlagen werden selber geplant und ausgelegt, bei der Ausführung kooperiert GreyLogix foodtec mit LTH.

Projektmanagement

Besonders hervor hebt Martin Engler, was seine Firma an zusätzlichen Aufgaben leistet. Dies beinhaltet Beratungsleistungen, Dokumentation, Bündelung von Unterlagen, vereinfachte Ablage und optimierte Aufbewahrung. Sämtliche Daten werden dem Auftraggeber wohlgeordnet und strukturiert übergeben. Wer mit Bilfinger GreyLogix foodtec zusammenarbeitet, kann professionelles, nach GPM (Gesellschaft für Projektmanagement) zertifiziertes Projektmanagement erwarten. Gelernt hat der Problemlöser dafür aus zahlreichen Projekten, speziell auch mit US-amerikanischen Kunden. Die Kompetenz ist heute so weit entwickelt, dass auch komplexe Projekte gemanagt werden, bei deren Ausführung andere Firmen – mitunter auch Wettbewerber – mitwirken.

„Was uns auszeichnet, ist unser typisch mittelständisches Denken mit hoher Kundenorientierung und natürlich auch die Kenntnis von Prozessen. Da GreyLogix in vielen Branchen tätig ist, können wir übergreifende Lösungen erstellen. Und wir sind darüber hinaus herstellerunabhängig“, fasst Engler zusammen. In Deutschland unterhält Bilfinger GreyLogix foodtec insgesamt sieben Standorte. Dazu kommt dann auch die Präsenz der GreyLogix Gruppe mit weiteren 14 Niederlassungen in Deutschland, Österreich, Dänemark und den Niederlanden.

LEUTE



Gottfried Hain, Inhaber der Maschinenfabrik ALPMA, feierte am 10. September seinen 80. Geburtstag. Der Molkereibesitzer und Ingenieur trat 1960 in die Geschäftsleitung von ALPMA ein. Hier stellte er die Weichen für einen Fabrikneubau in Rott a.I. sowie die internationale Expansion des Unternehmens. Auch die Entwicklung des Koagulators fällt unter Hains Regie. 1992 übernahm Hain die Firma LTH und integrierte sie mit ihren 80 Mitarbeitern in die ALPMA Organisation. Nebenbei gehörte Gottfried Hain der Geschäftsführung bei Alpenhain an und war Mitgründer der Frischpack. 2005 zog sich Gottfried Hain aus der aktiven Geschäftsführung zurück. Seither pflegt er sein soziales Engagement, das ihn bereits als Arbeitgeber auszeichnete.

Anzeige



Der Nr. 1-Spezialist für überholte Molkerei-Anlagen



"WIR BIETEN SERVICE MIT ERSATZTEILEN, INSTALLATION, SCHULUNG UND PRODUKT-TECHNOLOGIE"



lekkerkerker.nl

Wir kaufen Ihre Maschinen: machines@lekkerkerker.nl

Wir verkaufen Maschinen: info@lekkerkerker.nl

Tel: +31 (0)348 - 558 080

20 YEARS ANNIVERSARY
NEW NAME - NEW LOGO - NEW WEBSITE

Fokus: Hygiene und Wasserverbrauch

Ecolab entwickelt sein Portfolio laufend weiter

Das European Innovation Center am deutschen Standort von Ecolab in Monheim am Rhein vermittelt einen Eindruck davon, in welchen Feldern der internationale Spezialist von Technologien und Dienstleistungen in den Bereichen Wasser, Hygiene und Energie aktiv ist: Vom Operationssaal über Hotellerie und Wäschereien bis hin zur Wasserbehandlung und natür-

lich zur Lebensmittelherstellung – überall kann Ecolab passende Lösungen anbieten. molkerei-industrie war vor Ort.

Das European Innovation Center ist eins von Ecolab's sechs Innovation Centers weltweit und Hauptsitz für die Forschung von Ecolab in Europa. Beim Rundgang durch das dazugehörige Customer Experience Center und speziell auch durch das darüberliegende Technikum, wird schnell

deutlich, dass es nicht in erster Linie um bloße Chemikalien, sondern um ausgefeilte Applikationen und Dienstleistungen geht. Nur entsprechend konfektionierte Reinigungsmittel, die in angepassten Prozessen für das jeweilige Ziel angewendet werden, stellen sicher, dass Verschmutzungen und Kontaminationen auch wirklich beseitigt werden. Hierfür hat Ecolab eine große Zahl von Mitarbeitern im Einsatz: neben den rund 500 Beschäftigten in Monheim sind weitere 500 Berater im Außendienst tätig. Sie wiederum stützen sich auf die über 90 F&E Experten aus 14 Ländern am Standort und das aus Spezialisten für verschiedene Anwendungen bestehende Applikationsteam.

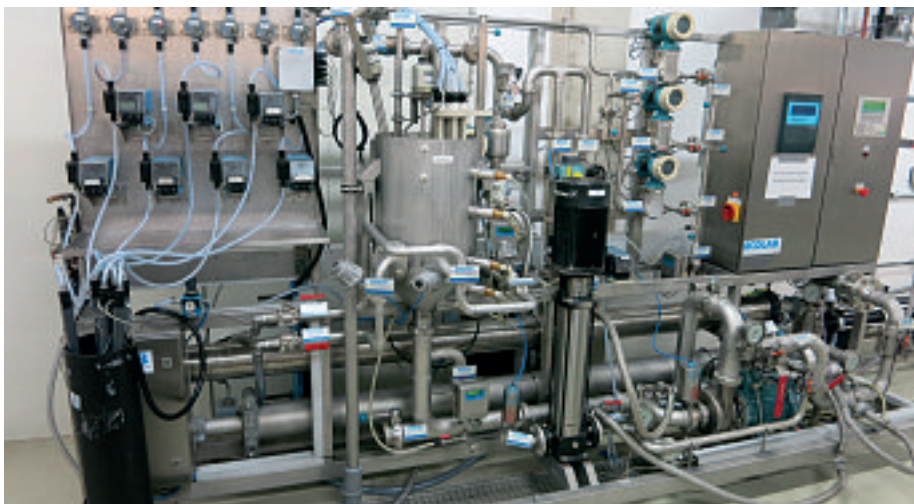
Schaumreinigung

Ecolab arbeitet permanent an der Verbesserung seiner Produkte und Konzepte. So steht z. B. die Schaumreinigung in einem besonderen Fokus. Während das Customer Experience Center u. a. die Herausforderungen für die Kunden im Bereich Lebensmittelsicherheit und Hygiene verdeutlicht, werden im Technikum Produkte, Systeme und Technologie gezeigt, mit denen diese Herausforderungen gelöst werden können. So verfügt das Technikum z. B. über einen mit verschiedenen Wandoberflächen ausgestatteten Schaumraum, in dem Schaumreiniger samt den entsprechenden Applikatorgeräten getestet werden. Auch Schulungen von Kundenpersonal finden dort statt.

Aktuell baut Ecolab sein Schaumreiniger-Portfolio um. Dabei werden die Schaumreiniger der Marken P3-topax und Topmaxx ab sofort sukzessive europä-



Das Technikum im „European Innovation Center“ verfügt über einen mit verschiedenen Wandoberflächen ausgestatteten Schaumraum, in dem Schaumreiniger samt den entsprechenden Applikatorgeräten getestet werden



Im European Innovation Center können die Techniker von Ecolab im quasi-industriellen Maßstab Tests quer über die gesamte Bandbreite der Membrantechnologie vornehmen

weit auf die einheitliche Marke TOPAZ umgestellt. Dies soll den Kunden ein strukturiertes und transparentes Portfolio an Schaumreinigungsprodukten verfügbar machen. Die Entwicklungs- und Anwendungstechniker bei Ecolab haben dafür das bisherige Produktportfolio geprüft und bewertet. Formulierungen mit dem größten Potential zur Erfüllung der aktuellen und zukünftigen Anforderungen der Lebensmittel- und Getränkeindustrie werden übernommen, erweitert oder vollständig neu entwickelt. Das Ergebnis soll ein effizientes, anwendungstechnisch und preislich ausbalanciertes Schaumreiniger-Programm sein.

TOPAZ wird mit verbesserten Reinigungseigenschaften höhere Effizienz in der industriellen Oberflächenhygiene bieten und so Ecolab's Produktreihen TOPAX (Schaumdesinfektion) und TOPACTIVE (Schaumreinigung auf Basis TFC-Technologie) ergänzen.

Membranreinigung

Im European Innovation Center wird ein eigener Bereich für die Reinigung von Membranseparationsanlagen vorgehalten. Hier können die Techniker von Ecolab im quasi-industriellen Maßstab Tests quer über die gesamte Bandbreite der Membrantechnologie (UO, NF, MF, UF) vornehmen. Wie wichtig dieser Bereich für das Geschäft ist, zeigt die Tatsache, dass Monheim neben Naperville & Eagan (Nordamerika), Leiden (Niederlande), Pune (Indi-

en) und Schanghai (China) nur ein weiterer Standort für ein Membranservicecenter bei Ecolab ist. Diese Zentren werden zusammen mit der Tochterfirma Nalco betrieben und bieten Kunden nicht nur Reinigungstests, sondern auch Beratung für die richtige Linienkonfiguration und die Auswahl der passenden Reinigungsprozesse. Unterstützung erfahren Kunden über Labor- und Pilotanagentests oder auch durch physische Untersuchungen, die als „Autopsie“ bezeichnet werden.

3D TRASAR

Mit der Übernahme von Nalco erweiterte Ecolab sein Portfolio für Lösungen im

Bereich Wasserbehandlung und -management. Eine dieser Lösungen ist die sog. 3D TRASAR CIP Technologie. Hier werden bei jedem Reinigungsvorgang Parameter wie Wasserverbrauch, Temperatur, Zeit, Konzentration usw. aufgezeichnet, wofür die vor Ort installierten Sensoren Signale versenden. Über zeitnahes Aufzeigen von Prozessabweichungen, detaillierte ontime Berichte zu Verbrauchsmengen und Einzelreinigungskosten sowie eine CIP-Diagnose durch Ecolab-Experten lassen sich Abweichungen feststellen und Optimierungsprozesse in Richtung optimierte Hygiene, Produktqualität sowie Wasser- und Energieverbrauch einleiten. Dies schont nicht nur die Umwelt, sondern wirkt sich auch positiv auf die Kostensituation bei den Kunden aus. Durch das konsequente Monitoring des Reinigungsprozesses können in der Praxis Verbesserungen im Hygienestatus erzielt und Fehler vermieden werden. Im Einzelnen werden über das permanente Monitoring Fehler wie falsche Leit-/Grenzwertereinstellungen, zu starke Verdünnung von Reinigungslösungen, Fehlfunktionen von Pumpen, in der Linie verbleibende Rohstoffreste oder Identifizierung von übermäßigem Wasserverbrauch (Ausreißer) usw. entdeckt. Ecolab hat 3D TRASAR CIP bereits in mehreren Ländern Skandinaviens sowie in BeNeLux und UK installiert, in der Schweiz findet gerade die Einführung bei einer Molkerei statt und auch in Deutschland laufen bereits erste erfolgreiche Installationen.



Mit der 3D TRASAR Technologie werden bei jedem Reinigungsvorgang Parameter wie Wasserverbrauch, Temperatur, Zeit, Konzentration usw. aufgezeichnet

Das intuitive Bedienkonzept überzeugt

A520i Inkjet-Codierer von Domino



A520i Inkjet-Codierer – Entscheider-Facts

- Intuitives Bedienkonzept dank Touch-Panel mit QuickStep Benutzeroberfläche zur einfachen Auswahl von Drucklayouts
- Optimierte Schnittstelle für Tetra Pak Anlagen
- Einfache Anlagenintegration des A520i Inkjet-Codierers dank kompakter Bauform
- Standardisiertes A520i System für nahezu alle Anwendungen vor Ort & Back-up System für mehr Produktionssicherheit
- Nahezu wartungsfrei Tonnen.

Das riha WeserGold Werk in Waibstadt setzt vier Domino A520i Inkjet-Codierer in seinen beiden Aseptik-Abfülllinien von Elopak ein (Foto: Domino)

Mit immer neuen Investitionen sorgt die riha WeserGold Getränkegruppe dafür, dass das Unternehmen dem Stand der Technik jeweils einen Schritt voraus ist. Die technischen Daten bei den drei inländischen riha WeserGold Betrieben überzeugen: Rinteln, Waibstadt und Dodow weisen zusammen über 70.000

qm Produktionsfläche auf, haben mehr als 52.000 qm überdachte Lagerfläche und 89.000 qm Freilager. Allein in Waibstadt liegt die Tageskapazität bei 1,5 Mio. Getränkekartons und 1,4 Mio. Flaschen.

Der Erstkontakt

Das Werk von riha WeserGold in Spanien hatte bereits gute Erfahrungen mit Do-

mino Systemen gemacht. Zudem wurde eine über Tetra Pak bezogene Anlage für das Hauptwerk in Rinteln bereits mit einem Domino Inkjet-Codierer vom Typ A300+ ausgestattet. Somit konnte man bereits erste Erfahrungen mit Domino Systemen sammeln.

Nach Einführung der neuen i-Tech intelligent Technology Gerätegeneration, wurde der A300+ Inkjet-Codierer in Rinteln durch einen A520i Inkjet-Codierer ausgetauscht, der durch minimale Verbrauchskosten, ein intuitives Bedienkonzept, ein separat montierbares TouchPanel mit QuickStep Benutzeroberfläche und das strahlwassergeschützte Gehäuse überzeugt. Zudem ist das System nahezu wartungsfrei.

Da man mit der Leistungsfähigkeit und insbesondere mit der einfachen Bedienung des A520i Inkjet-Codierers sofort zufrieden war, entschied man sich auch für den Produktionsstandort in Waibstadt für A520i Systeme zur Kennzeichnung der unterschiedlichen Gebindevarianten.

Die Technische Leitung bei der riha WeserGold Getränke GmbH & Co. KG am Standort Waibstadt erläutert: „Das intuitive Bedienkonzept des A520i Inkjet-Codierers mit der vereinfachten QuickStep Benutzeroberfläche – dank der man für jede Aktion max. 3 Arbeitsschritte benötigt – hat uns überzeugt und war ausschlaggebend für die Anschaffung der insgesamt 5 A520i Systeme. Zudem hat uns die einfache Integration des Systems, auch bei engen Platzverhältnissen, überzeugt.“

Integration der A520i Inkjet-Codierer

Am Standort Waibstadt kommt ein A520i Inkjet-Codierer mit IP65 Druckkopf-Abdeckung in einer Tetra Pak A3/Flex Abfüllmaschine zum Einsatz, um die Tetra Pak Aseptic-Kartonverpackungen (500 ml mit Trinkhalmöffnung) mit einer 2-zeiligen Kennzeichnung – bestehend aus MHD, Chargennummer, Abfüllzeit und Füllernummer – zu versehen.

Gekennzeichnet werden 9.000 Verpackungen pro Stunde und die Druckdaten werden aufgrund der direkten Anbindung des A520i Systems von der Tetra Pak Anlage übermittelt.

Vier weitere A520i Systeme sind in zwei Elopak Pure-Pak Aseptik Füllmaschinen für die einzeilige Kennzeichnung von 1,0 l Getränke-Kartonverpackungen integriert.



Im Werk Rinteln kommt ein A520i System in einer Tetra Pak A1 Abfüllanlage zur Kennzeichnung der Tetra Wedge Aseptic Slim Verpackungen zum Einsatz (Foto: Domino)

Jede Elopak Anlage hat eine Ausbringungslleistung von 12.000 Verpackungen pro Stunde und verfügt über zwei Transport-

bänder, an denen jeweils ein Drucksystem für die Kennzeichnung von 6.000 Getränke-Kartonverpackungen benötigt wird.

Somit kommen an jeder Linie jeweils zwei A520i Inkjet-Codierer am Auslaufband zum Einsatz, die die notwendigen Verbraucherinformationen zwecks Rückverfolgbarkeit auf die Getränkeverpackungen aufbringen, nachdem diese befüllt wurden.

In Rinteln kommt ein weiteres A520i System in einer Tetra Pak A1 Abfüllanlage zur Kennzeichnung der Tetra Wedge Aseptic Slim Verpackungen zum Einsatz.

„Wir sind sehr zufrieden mit den A520i Systemen. Unser Ziel ist es, ein standardisiertes Inkjet-System zu haben, das für alle Anwendungen im Werk genutzt werden kann. Mit dem A520i Inkjet-Codierer ist das möglich. Dies vereinfacht den Produktionsablauf und erhöht zusätzlich den Sicherheitsaspekt“, so die Technische Leitung abschließend.

Aufgrund der Zufriedenheit mit den A520i Inkjet-Codierern, wurde in Waibstadt bereits ein weiteres A520i System installiert. Zudem wurden für das Werk in Rinteln weitere Systeme in Auftrag gegeben, die im Herbst 2016 zum Einsatz kommen werden.



Jede Elopak Anlage hat eine Ausbringungslleistung von 12.000 Verpackungen pro Stunde und verfügt über zwei Transportbänder, an denen jeweils ein Drucksystem benötigt wird (Foto: Domino)

Über 200 Pumpen in Betrieb

Uelzena und Fristam – Partner der ersten Stunde



Unser Autor: Thomas Kasprik, Vertriebsingenieur, Fristam Pumpen KG (GmbH & Co.), Kurt-A.-Körber-Chaussee 55, 21033 Hamburg, Telefon: 040 725560, www.fristam.de

Die Geschichte einer langjährigen und guten Zusammenarbeit. Uelzena und der Hamburger Pumpenhersteller Fristam arbeiten bereits seit den 1950er Jahren zusammen. Damals lieferte Fris-

tam die ersten Kreiselpumpen nach Uelzen. Heute sind weit über 200 Fristam-Pumpen bei Uelzena im Einsatz, vor allem in der Milchannahme und -lagerung, den Eindampf- und Trocknungsanlagen sowie der Butter- und Butterfetterzeugung.

Verlässlich Komponenten

Dr. Peter Fichtl, Geschäftsführer Produktion und Technik der Uelzena: „Wir haben uns in über 60 Jahren umfangreiches Know-how in der Verarbeitung und der Herstellung komplexer Milch- und Lebensmittelprodukte erarbeitet und dabei auch immer wieder auf Innovationen gesetzt. Für unsere modernen Produktionsanlagen für Trockenprodukte und MilCHFette benötigen wir zuverlässige und robuste Kreisel- und Verdrängerpumpen. Hier kommt Fristam ins Spiel.“ In den ersten Jahren der Zusammenarbeit lieferte der Hamburger Pumpenhersteller in mehreren größeren Paketen Kreiselpumpen für die Milchannahmestationen zum Einbau hinter den Luftabscheidern, für die Befüllung und Entleerung der Rohmilch-Vorstapel-Lagertanks sowie die Milchannahme, das Rahmlager und die ersten Verdampfer. Dabei handelte es sich überwiegend um Kreiselpumpen der Baugrößen FP 722 und FP 742. Im selben Zeitraum orderte der Kunde auch die ersten FP 732 für die Butterschmelze. Anfang der 1980er Jahre erweiterte Uelzena die Kapazitäten. Für die neue Eindampfanlage lieferte Fristam ein großes Paket Kreiselpumpen der FP 34 und 35 Baureihen. In den 1990er und 2000er Jahren kamen weitere Kreisel- und dann



FL3 Drehkolbenpumpen werden bei Uelzena zur Konzentratförderung auf den Sprühturm eingesetzt



Offene Laufräder in Verbindung mit strömungstechnisch optimierten Fließkanälen ermöglichen die sehr schonende Förderung auch bei hohen Volumenströmen



Kreiselpumpen der FP-Baureihe sind prädestiniert für Eindampfanlagen



Die dreiflügelig gewendelten FL3 Verdränger

auch Verdrängerpumpen für die Milchannahme, den Milchkeller, die Butterschmelze und Butterfettanlagen hinzu, so dass heute insgesamt über 200 Fristam-Pumpen bei Uelzena im Einsatz sind.

Moderne Verdampfer zur schonenden Vorkonzentration

Als Zufuhrpumpen in den Verdampfer, als Zirkulationspumpen innerhalb des Systems und zur Ableitung des Konzentrats aus dem Verdampfer zur nächsten Verarbeitungsstufe nutzt Uelzena Fristam FP 722 und 742 sowie FP 3522 und 3432 Kreiselpumpen, die sich seit vielen Jahren in der Eindampftechnik bewährt haben. Die Kreiselpumpen der FP-Baureihe zeichnen sich durch offene Laufräder mit engen Einbauspalten aus. In Kombination mit dem strömungstechnisch optimierten Förderkanal werden Sekundärverwirbelungen weitgehend vermieden, so dass Produkte auch bei hohen Volumenströmen schonend gefördert werden. Die Pumpen sind sehr flexibel einsetzbar, arbeiten wirtschaftlich und zeichnen sich durch große Leistungsfähigkeit aus. Der Leistungsbereich der 14 Baugrößen reicht bis 550 m³/h und Viskositäten bis 800 mPas. Systemdrücke bis 25 bar und Förderdrücke bis 15 bar sind kein Problem. Insbesondere die Baugrößen 722 und 742 sowie die 3522 und 3432 eignen sich aufgrund ihrer Leistungsparameter hervorragend für Eindampfanlagen. Die Pumpen sind selbstverständlich CIP- und

SIP-fähig und entsprechend den Kriterien des Hygienic Design.

Flexible Sprühtechnologie

„Die Eigenschaften der Lebensmittelzutaten und Milchpulver sollen heute möglichst genau definiert sein, sie sollen sich gut verarbeiten lassen und trotzdem so weit wie möglich naturbelassen sein“, erläutert Dr. Peter Fichtl. Folgerichtig entschied sich das Uelzener Unternehmen 2013 für den Einsatz von FL3-Drehkolbenpumpen zur Konzentratförderung auf die Sprühtürme. Wesentliche Gründe für die Entscheidung pro FL3 waren zum einen die sehr gute Regelbarkeit der Pumpen, die es ermöglicht, die Fördermenge in direkter Abhängigkeit von der Drehzahl exakt zu dosieren. Dies ist ein entscheidender Faktor, um eine gleichbleibend gute Pulverqualität und die einwandfreie Funktion der Trocknungsanlage zu gewährleisten. Um eine gleichbleibend hohe Pulverqualität sicherzustellen, ist unabdingbar, dass die Pumpen genau die Konzentratmenge auf den Turm fördern, die benötigt wird. Nur dann kann die Temperatur der Anlage konstant gehalten werden. Zum anderen arbeitet die Pumpe aufgrund der speziellen Geometrie der gewendelten dreiflügeligen Verdränger selbstansaugend und ermöglicht so bei höheren Drehzahlen einen problemlosen Übergang von der sogenannten Wasserfahrt zur Konzentratförderung. Ein weiterer Aspekt für die Wahl des Kunden liegt in

der Verschleißarmut der FL3. Dazu erklärt Thomas Kasprik, Vertriebsingenieur bei Fristam: „Wir haben zusammen mit Uelzena die Pumpe auf Herz und Nieren geprüft. Sie zeigt auch nach über zwei Jahren keinerlei Verschleiß und arbeitet einwandfrei. Basierend auf diesen positiven Erfahrungen mit unserer FL3 75 L sind heute vier weitere Pumpen dieses Typs als Konzentratpumpen im Einsatz. Sie fördern zwischen 800 und 5000 l/h und Viskositäten von 100 bis 250 mPas.“ Last but not least ist die sehr gute Reinigbarkeit der FL3-Drehkolbenpumpen zu nennen. Aufgrund der einfachen Geometrie des Deckels und der tottraumfreien Konstruktion in Einklang mit den Kriterien für Hygienic Design wird die Pumpe im CIP-Prozess sehr schnell sauber. Die nächste FL-Baugröße, aktuell eine FL3 55 L wird derzeit installiert.

Jahrzehntelange Zusammenarbeit

Uelzena und Fristam verbindet eine jahrzehntelange Zusammenarbeit, die auf Qualitätsbewusstsein, gegenseitigem Vertrauen, Verlässlichkeit und einem gemeinsamen Wertegerüst begründet in der hanseatischen Kaufmannstradition fußt. „Wichtige Gründe bei der Auswahl eines Maschinenlieferanten sind neben dem Preis-Leistungsverhältnis sicherlich auch Service und Kompetenz in der Beratung“, sagt Dr. Peter Fichtl angesprochen auf die langjährige Zusammenarbeit mit Fristam.

Besuch des Untersuchungsamts Wupper

Fachverband Westdeutscher Milchwirtschaftler

Zu einem Besuch des Chemischen und Veterinäruntersuchungsamtes Rhein-Ruhr-Wupper (CVUA-RRW), Anstalt des öffentlichen Rechts, kamen am 3. August in Krefeld 25 TeilnehmerInnen zusammen, die ihre fachtechnische Ausbildung zum/r Milchwirtschaftlichen Laboranten/Laborantin absolvieren. Organisiert wurde die mehrstündige Exkursion durch den Fachverband Westdeutscher Milchwirtschaftler, Oberhausen.

Vorrangiges Ziel war es, die amtlichen Abläufe der Probenahme, Untersuchung und rechtlichen Bewertung am Beispiel von Milcherzeugnissen darzustellen. Wichtig war die Unterscheidung, dass für die Lebensmittelüberwachung im

engeren Sinn stets die kommunalen Lebensmittel- und Veterinärämter zuständig sind, da diese die vorgeschriebene Anzahl an planmäßigen Proben von 5,5 Proben je 1000 Einwohner in eigener Verantwortung mit Kontrollpersonal überwiegend von Lebensmittelkontrollleuten und -kontrolleurinnen entnehmen und u. a. dem CVUA-RRW einsenden. Hier findet dann eine mikrobiologische und/oder chemische Untersuchung statt, um die Verkehrsfähigkeit im Hinblick auf den Gesundheitsschutz stichprobenartig zu überprüfen. Zugleich jedoch findet auch eine Überprüfung der Kennzeichnung und der sonstigen Aufmachung von Lebensmitteln in Fertigpackungen statt, um den verbraucherpolitisch geforderten hohen

Schutz des Verbrauchers vor Täuschung zu gewährleisten. Beispielhaft wurde deshalb im Labor die sinnbefundliche Untersuchung von Milch- und Milcherzeugnissen präsentiert. Es wurde herausgestellt, dass insbesondere diese Art der Untersuchung als einfach beschreibende Sensorik gemäß der amtlichen Untersuchungsverfahren (ASU) nach § 64 LFGB vielfach über Beanstandungen und auch Bemängelungen in den anschließenden Rechtsgutachten entscheidet („Sensorik leitet“). In einer gruppengeführten Labordemonstration wurde schließlich die Untersuchung eines Rückstands von Desinfektionsmitteln (DDAC) in Sahne gezeigt. DDAC-Reste werden vielfach in Sahnen aus Aufschlagmaschinen (also in loser Abgabe) nachgewiesen, die zuvor mit eben diesem Stoffen gereinigt worden sind, aber mit kaltem Wasser schwerlich zu entfernen sind und so in Sahnen aber auch Eis gelangen können. Hierbei konnte ein Einblick in die Vielfalt der chromatografischen Techniken gegeben werden, die zurzeit den Stand moderner apparativer, instrumenteller Analytik widerspiegelt. Der Besuch des Fachverbandes schloß mit einer Diskussionsrunde ab, in der auch die aktuellen Schwierigkeiten und neue Wege der zukünftigen (gebührenfinanzierten?) Überwachung einschließlich der Untersuchung aufgezeigt wurden. Ab dem Jahr 2017 wird sich die Untersuchungslandschaft in NRW neu organisieren und amtliche Schwerpunktlabore und neue Kompetenzzentren insbesondere die risikoorientiert entnommenen Proben der zuständigen Behörden mit neuer zielgerichteter Untersuchungstiefe ihre Arbeit aufnehmen.



Dreimal die Note Eins

Abschluss der Milchtechnologien/en
LVFZ in Kempten



Die besten Absolventen mit Gratulanten von links: Leiter der Berufsschule III Hans Etzler, stellvertretende Landrätin Ulrike Hitzler, Benno Mittermaier, Regina Söldner, Patrick Pechlaner, Elisabeth Biehler, Martin Sperl, Ferdinand Maul, Richard Nisseler (Vorsitzender der Prüfungskommission), Schulleiter Dr. Valentin Sauerer, Hans Epp (Vorsitzender des Milchwirtschaftlichen Vereins Allgäu-Schwaben)

Am 4. August wurden im Rahmen einer gut besuchten Freisprechungsfeier 42 frischgebackene Milchtechnologien und Milchtechnologen von Schulleiter Dr. Valentin Sauerer verabschiedet. Neben zahlreichen Ehrengästen war auch Oberbürgermeister Thomas Kiechle unter den Gratulanten und stellte in seinem Grußwort die enge Verbindung der Milchwirtschaft und des Lehr-, Versuchs- und Fachzentrums mit der Stadt Kempten in den Mittelpunkt.

Obwohl zwei Prüflinge die Prüfung nicht bestanden haben, zeichnete sich dieser Kurs durch eine Vielzahl von herausragenden Noten aus. Als beste Absolventin wurde Regina Söldner von den Karwendel-Werken, Buchloe, für ihren Traumabschluss mit der bisher noch nie erreichten Gesamtnote von 1,0 geehrt. An zweiter Stelle folgte Elisabeth Biehler von der Bayernland Käserei Amberg mit einem Notendurchschnitt von 1,20, gefolgt von Ferdinand Maul vom Milchwerk Jäger, Haag, mit der Note 1,30. Traumnoten konnte auch der Leiter der Berufsschule III Hans Etzler bekannt geben: Sechs Absolventen erzielten im Berufsschulzeugnis den Durchschnitt 1,0.

Alle Laudatoren äußerten neben Glückwünschen und Dankesworten den Wunsch, die Absolventen mögen das Engagement und den Enthusiasmus der letzten Wochen auch mit in ihre Betriebe nehmen und sich beruflich ständig weiterentwickeln. Dazu gehöre ebenso Sozialkompetenz, Leistungsbereitschaft und Freude an der Arbeit.

**SAVE
THE
DATE**



Mitarbeiterauszeichnung
am 5. November 2016 um 17.00 Uhr
in Gütersloh

Anmeldung bis 21. Oktober 2016 an:

Fachverband der Milchwirtschaftler Westfalen-Lippe e.V.
Jägerstraße 51, 10117 Berlin
Fon: 030-40 30 445-52, Fax: 030-40 30 445-53
E-Mail: wl@zdm-ev.de



Prämierungsveranstaltung
am 28. Oktober 2016 ab 16.00 Uhr
in Rendsburg

eine gemeinsame Veranstaltung von
Genossenschaftsverband e.V.

Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft e.V. (DLG)

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

Anmeldung bis 7. Oktober 2016 an:

Fachverband der Milchwirtschaftler Schleswig-Holstein und
Mecklenburg-Vorpommern e.V.
Jägerstraße 51, 10117 Berlin
Fax: 030-40 30 445-53, E-Mail: shm@zdm-ev.de

Monatlicher Marktbericht

Milchspotmarkt Deutschland, ife Kiel

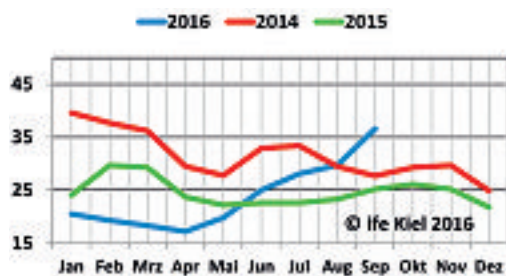
Marktentwicklungen September 2016



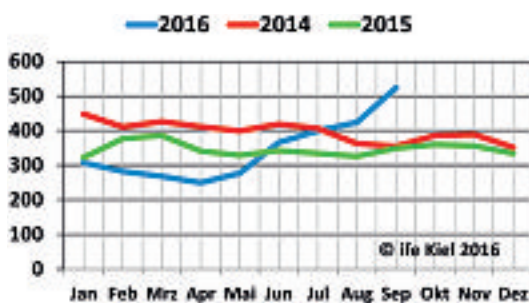
Rohstoffwert Spotmarkt in Deutschland: Im September 2016 erhöhte sich die mittlere Milchverwertung auf den bundesdeutschen Spotmärkten um 6,7 Ct von 29,7 auf 36,6 Ct/kg Milch gegenüber dem Vormonat. Das entspricht einer Erhöhung um 24,3 %. Gegenüber September vor einem Jahr liegt der derzeitige Wert um 11,4 Ct/kg oder 45,2 % höher. Der ife Rohstoffwert Spotmarkt stellt die berechnete Gesamtverwertung einer Milch mit 4 % Fett und 3,4 % Eiweiß auf den wichtigsten Milchspotmärkten dar, dem Markt für Magermilchkonzentrat und dem Markt für Rahm.

Marktentwicklungen Magermilchkonzentrat und Rahm: Im September zogen die Marktpreise für Konzentrat und Rahm weiter deutlich an. Um 20,4 % oder 33,6 EUR von 164,5 auf 198,9 EUR/100 kg Trockenmasse erhöhten sich die Preise für Magermilchkonzentrat. Um 23,6 % oder rd. 100 EUR von 423,6 auf 523,5 EUR/100 kg Fett erhöhten sich die Rahmpreise sprunghaft. Sie liegen mittlerweile deutlich oberhalb der Schwelle von 5 EUR/kg Fett.

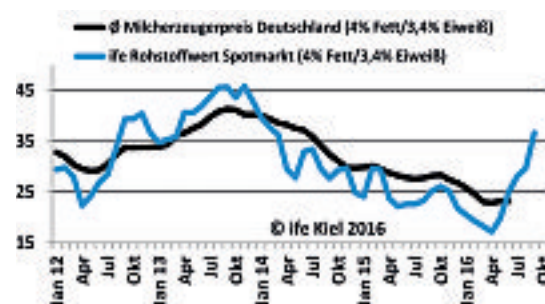
Ausblick Spotmarkt: Die deutlichen Aufwärtsbewegungen am Spotmarkt in der zweiten Jahreshälfte 2016 offenbaren die derzeitige Unsicherheit über die Rohstoffverfügbarkeit bei Milch. Vor diesem Hintergrund sind vorerst noch weitere Steigerungen zu erwarten. Unklar ist in diesem Jahr, wann die saisonal übliche Konsolidierung und Abschwächung der Spotmarktpreise einsetzt. Auf alle Fälle erweist sich derzeit die Verwertung aus Konzentrat und Rahm am Spotmarkt weiterhin als die attraktivste. Es wird noch eine Weile dauern bis auch die anderen Verwertungen der Milch die Größenordnung des Rohstoffmarktes erzielen. Erst ab November rechnet das ife Institut mit einer über die gesamte Produktbreite reichenden Verwertung oberhalb von 32 Cent/kg Standardmilch. Die Milcherzeugerpreise müssten also in den nächsten Wochen und Monaten große Sprünge absolvieren, wenn sie sich den verbesserten Verwertungen der Milchprodukte anpassen sollen.



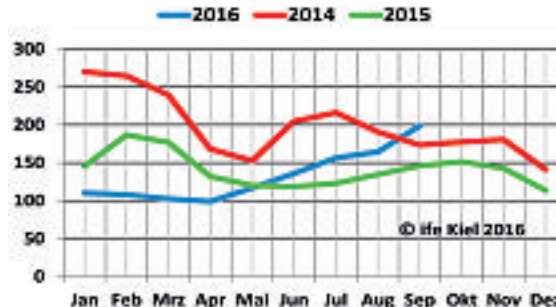
ife Rohstoffwert Spotmarkt Deutschland
(EUR/100 kg, 4,0 % Fett, 3,4 % Eiweiß, ohne MwSt)



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.

MOLKEREI INDUSTRIE

gratuliert

Fachverband hessischer und thüringischer Milchwirtschaftler e.V.

- 19.11. • **Bernhard Heideloff**; Oberer Lenzenberg 10; 34326 Morschen; 79 Jahre
- 28.11. • **Karlheinz Kupfer**; Ihringshäuser Str. 224; 34125 Kassel; 72 Jahre
- 30.11. • **Gerhard Müller**; Haarstr. 12; 35745 Herborn; 91 Jahre

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

- 12.11. • **Heinz Peters**; Bahnhofstraße 69; 25712 Burg/Dithmarschen; 77 Jahre
- 17.11. • **Klaus Rowedder**; Holstenstr. 13; 24640 Schmalfeld; 50 Jahre
- 18.11. • **Norbert Staack**; Osterende 3; 24848 Alt Benebek; 50 Jahre
- 20.11. • **Ernst-Hermann Stöfer**; Hindenburgstraße 20; 25704 Meldorf; 77 Jahre
- 26.11. • **Claus Johannes Schrader**; Am Hang 15; 25524 Heiligenstedtener Kamp; 79 Jahre

Fachverband Westdeutscher Milchwirtschaftler e.V.

- 9.11. • **Dieter Hermann**; Hülzweiler Str. 1; 66793 Saarwellingen; 75 Jahre

Landesverband bayerischer und sächsischer Molkereifachleute und Milchwirtschaftler e.V.

- 4.11. • **Christian Stadler**; Lieperkingstr. 31; 93053 Regensburg; 60 Jahre
- 12.11. • **Kunibert Kindel**; Zum Kapellenacker 2; 86807 Buchloe; 96 Jahre
- 12.11. • **Josef Rück**; Schmiedeweg 14; 87746 Erkheim; 81 Jahre
- 13.11. • **Erik Christensen**; Gotenstr. 17; 83329 Waging am See; 70 Jahre
- 13.11. • **Horst Neunzert**; Attenbergstr. 20; 83730 Fischbachau; 81 Jahre
- 17.11. • **Felix Kloos**; Marienstr. 17; 87452 Altusried; 81 Jahre
- 21.11. • **Klaus-Joachim**; Anders Pfarrhöhe 15; 90522 Oberasbach; 88 Jahre
- 28.11. • **Dr. Hans Steger**; Mühlpointstr. 2; 83135 Schechen; 88 Jahre
- 29.11. • **Hermann Kowalewski**; Hagenthallerstr. 78b; 89264 Weißenhorn; 82 Jahre

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

- 4.11. • **Gerrit grote Höllmann**; Martin-Niemöller-Straße 3; 49843 Uelsen; 70 Jahre
- 5.11. • **Axel Oldenburg**; Sperberweg 3; 30853 Langenhagen; 75 Jahre
- 21.11. • **Dr. Deterd Goeman**; Peterstraße 14a; 26160 Bad Zwischenahn; 80 Jahre
- 22.11. • **Klaus Sieve**; Hohen Weg 15; 49424 Goldenstedt-Lutten; 50 Jahre
- 28.11. • **Aenne Kreutzmann-Rode**; Am Sportplatz 4; 26939 Ovelgönne; 50 Jahre

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

- 3.11. • **Friedrich Lubek**; Ammerweg 6; 33102 Paderborn; 76 Jahre
- 7.11. • **Klaus Kühl**; Windmühlenweg 102; 59494 Soest; 83 Jahre

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

- 4.11. • **Claus Rudolf**; Hoffeldstr. 1; 74257 Untereisesheim; 50 Jahre
- 7.11. • **Thomas Huppertz**; St. Martinusstr. 52; 88214 Ravensburg; 82 Jahre
- 9.11. • **Erwin Merk**; Kastanienweg 12; 88260 Argenbühl; 73 Jahre
- 12.11. • **Theodor Fleschutz**; Blumenweg 8; 87634 Günzach; 74 Jahre
- 15.11. • **Dietrich Hempel**; Alte Einkornstr. 1; 74523 Schwäbisch Hall; 78 Jahre
- 18.11. • **Rolf Hesse**; Krozinger Str. 25; 79292 Pfaffenweiler; 75 Jahre
- 18.11. • **German Umhau**; Itzlings 33/1; 88145 Hergatz; 80 Jahre
- 19.11. • **Karl Mittnacht**; Zehntscheuergasse 4; 97996 Niederstetten; 72 Jahre
- 23.11. • **Michael Harter**; Markgraf-Bernhardstr. 14; 77883 Ottenhöfen; 50 Jahre
- 23.11. • **Jörg Vogler**; Gospoldshofen 29; 88140 Bad Wurzach; 50 Jahre

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@pwmktg.de

ANZEIGENLEITUNG:

Heike Turowski, Verlagsbüro Marl, Telefon: +49 (0) 23 65/38 97 46
Fax: +49 (0) 2365/38 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: COBADE33XXX, Gläubiger-ID: DE 13ZZZ00000326043

ERFÜLLUNGORT UND GERICHTSSTAND: Bad Breisig

TITELFOTO: Chr. Hansen

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

Anzeige



... hier beginnt der Erfolg!

THEMEN:

- Märkte / Trends / Nachhaltigkeit
- Rohstoffe Kakao / Nüsse / Milch
- Fehleraromenanalytik
- Kakaobutter Kristallisation
- Qualitätsmanagement
- MOSH/MOAH
- Gesundheitsaspekte
- Neueste Prozesstechnologie
- Lebensmittelsicherheit

Simultanübersetzung
Deutsch - Englisch



6. - 8. Dezember 2016
Congress Center Nord
KölnMesse, Köln

Hier trifft sich die Welt der Schokoladentechnologie!

Information und Anmeldung:

ZDS - Die Süßwaren-Akademie, De-Leuw-Str. 3-9, 42653 Solingen

Tel.: +49 (0)212 - 59 61 14, Fax +49 (0)212 59 61 33,

E-Mail: seminar@zds-solingen.de; www.zds-solingen.de





Christoph Boettger wurde zum 1. September zum Vorstandsmitglied der BENEIO GmbH berufen. Er verantwortet die Produktion sowie alle betrieblichen Prozesse der Bereiche Rohstoffe, Produktsicherheit und Qualität sowie alle Belange rund um das BENEIO-Technology Center, das auf Anwendungstechnik und technischen Kundenservice spezialisiert ist. Zeitgleich verlässt **Hildegard Bauer** das Unternehmen, die nach 38 erfolgreichen Jahren innerhalb der Südzucker Gruppe ihren Ruhestand antritt.



Markus Czeromin (48) wurde in die Geschäftsführung der Rücker-Gruppe berufen. Neben Inhaber und CEO **Klaus Rücker** (51), Sprecher der Geschäftsführung und verantwortlich für die strategische Unternehmensführung, steuert Czeromin als COO das operative Geschäft der Molkerei Rücker. Czeromin übernimmt auch die Verantwortung für die Bereiche Produktion und Technik und leitet beide Werksstandorte (Rücker GmbH/Aurich und Ostsee-Molkerei Wismar GmbH/Wismar).

STELLENANZEIGEN

abo-MAGYAR GmbH
Traditioneller Milchsammelwagen-Hersteller



Sucht (m/w) für Deutschland

Als traditioneller Milchsammelwagenhersteller sind wir Filiale der französischen G. MAGYAR Gruppe, dem europäischen Hersteller von Tanksattelauflegern, Aufbauten und Wechselbehältern. Im Rahmen unseres wirtschaftlichen Wachstums suchen wir

eine/n Vertriebsmitarbeiter/-in

Nach entsprechender Einarbeitungszeit akquirieren und betreuen Sie vor allem spezialisierte Fuhrunternehmen im Bereich des Milchsammelns.

Sie besitzen eine solide technische Ausbildung bzw. haben gute Kenntnisse im Bereich der Milchwirtschaft und/oder Nutzfahrzeugbereich und verfügen über eine erfolgreiche Erfahrung im Verkauf oder Kundendienst.

Sie arbeiten selbstständig in Verbindung mit unserem Standort abo-MAGYAR in Harbke.

Wir bieten ein attraktives Gehalt und fachliche Einarbeitung durch unser Unternehmen.

Ihre schriftliche Bewerbung mit Gehaltsvorstellung senden Sie bitte unter dem Stichwort „MAGYAR“ an folgende Adresse: **B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG, Vertriebsbüro Marl, z.H. Frau Turowski, Oelmüller Feld 3, 45772 Marl.**



Der Verband für handwerkliche Milchverarbeitung im ökologischen Landbau e.V. (VHM e.V.) ist der größte Fachverband für handwerkliche Milchverarbeitung in Deutschland.

Für unsere Geschäftsstelle in Freising suchen wir zum 1. Januar 2017

**einen Assistenten/
eine Assistentin der Geschäftsführung mit Leitung der VHM-Geschäftsstelle**

in Vollzeit (40 h/Woche).

Sie sind insbesondere verantwortlich für die Leitung der VHM-Geschäftsstelle, die redaktionelle Betreuung unserer Fachpublikationen, die Koordination unserer Marketingaktivitäten sowie die Planung unserer Seminare.

Sie haben ein erfolgreich abgeschlossenes Studium oder eine vergleichbare Ausbildung in folgenden Bereichen: Milchwirtschaft, Lebensmittelverarbeitung, Landwirtschaft/ Agrarmarketing oder Ernährungswirtschaft/-wissenschaft.

Ihre Bewerbung richten Sie an:
info@milchhandwerk.info

Weitere Informationen:
**www.milchhandwerk.info/
stellenangebote**

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



TREIF Maschinenbau GmbH

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

Software



CSB-System AG

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

The business IT solution for your entire enterprise

Ingredients



Chr. Hansen GmbH

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

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



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

Separation



Flottweg SE

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



Aktuell auf unserem Jobportal www.moprojob.de

abo-Magyar GmbH sucht:
Vertriebsmitarbeiter (m/w)

VHM sucht:
Assistenten der Geschäftsführung (m/w)
mit Leitung der VHM-Geschäftsstelle

Weitere Informationen finden Sie
unter www.moprojob.de

mopro
job.de
Der milchwirtschaftliche
Stellenmarkt

Wir kaufen und verkaufen gebr. Dampfkessel
HERMANN SPRENGER GMBH Germany



Kallenbergstraße 20, 45141 Essen
Telefon +49(0)201/28995

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

Dampfkessel & Tanks

LOOS Dampfkessel	Bj. 2010	300 kg/h x 10 bar	Gas
LOOS Dampfkessel	Bj. 2005	640 kg/h x 10 bar	Gas
LOOS Dampfkessel	Bj. 1999	1.250 kg/h x 16 bar	Gas
LOOS Dampfkessel	Bj. 1994	1.600 kg/h x 13 bar	Gas
LOOS Dampfkessel	Bj. 1996	3.200 kg/h x 10 bar	Kombi
LOOS Dampfkessel	Bj. 1988	4.000 kg/h x 10 bar	Gas



42. Arbeitstagung der Erzeugerberater 2016

in Zusammenarbeit mit dem Lehr-, Versuchs- und Fachzentrum
für Milchviehhaltung, Grünland und Berglandwirtschaft Spitalhof,
Kempten, dem Verband der Milcherzeuger Bayern e.V. und
dem Milchprüfing Bayern e.V.

- Termin:** Montag, 7. November 2016, 09.45 Uhr
bis Dienstag, 8. November 2016, 14.00 Uhr
- Seminarort:** Haus der bayerischen Landwirtschaft
Herrsching
Rieder Straße 70 82211 Herrsching
am Ammersee
- Fachl. Leitung:** Dr. Christian Baumgartner, MPR Bayern e.V.
- Org. Leitung:** G. Rauschmayr, LBM e.V., Regensburg
- Anmeldung:** Bitte ausschließlich an den
LBM e.V., Messerschmittstr. 43
DE-93049 Regensburg
Fon: 09 41 46 721 748
Fax: 09 41 29 799 905
E-Mail: rauschmayr@lbm-ev.de
- Anmeldeschluss:** 15. Oktober 2016
- Seminargebühr:** € 390.-, inkl. zwei Mittagessen und der
Kaffeepausen, abzüglich € 50.- für Mitglieder
des LBM e.V. oder Teilnehmer aus Mitglieds-
betrieben des LBM e.V. Belegung einzelner
Veranstaltungstag € 200, abzüglich € 25.- für
Mitglieder des LBM e.V. oder Teilnehmer aus
Mitgliedbetrieben des LBM e.V.

RAPS FRESH LINE FRISCHE IDEEN



PERFORMANCE INSIDE



**SO VIELSEITIG
WIE IHRE PRODUKTE.**

RAPS GmbH & Co. KG Adalbert-Raps-Str. 1 95326 Kulmbach

emballage & manutention

werden zu

all4pack Paris

THE GLOBAL MARKETPLACE FOR
PACKAGING | PROCESSING | PRINTING | HANDLING

allforbusiness

allforinnovation

allforyou**

14.-17. NOV. 2016

PARIS NORD VILLEPINTE® FRANKREICH

Let's be creative!

98.000

FACHBESUCHER

1.600

AUSSTELLER
UND MARKEN

100

VERTRETENE
LÄNDER

*seien wir kreativ! **alles für Sie

Bestellen Sie Ihre Eintrittskarte mit dem Code P22378 auf www.all4pack.com

COMEXPOSIUM



#ALL4PACK2016