

Offizielles Organ des



molkerei industrie

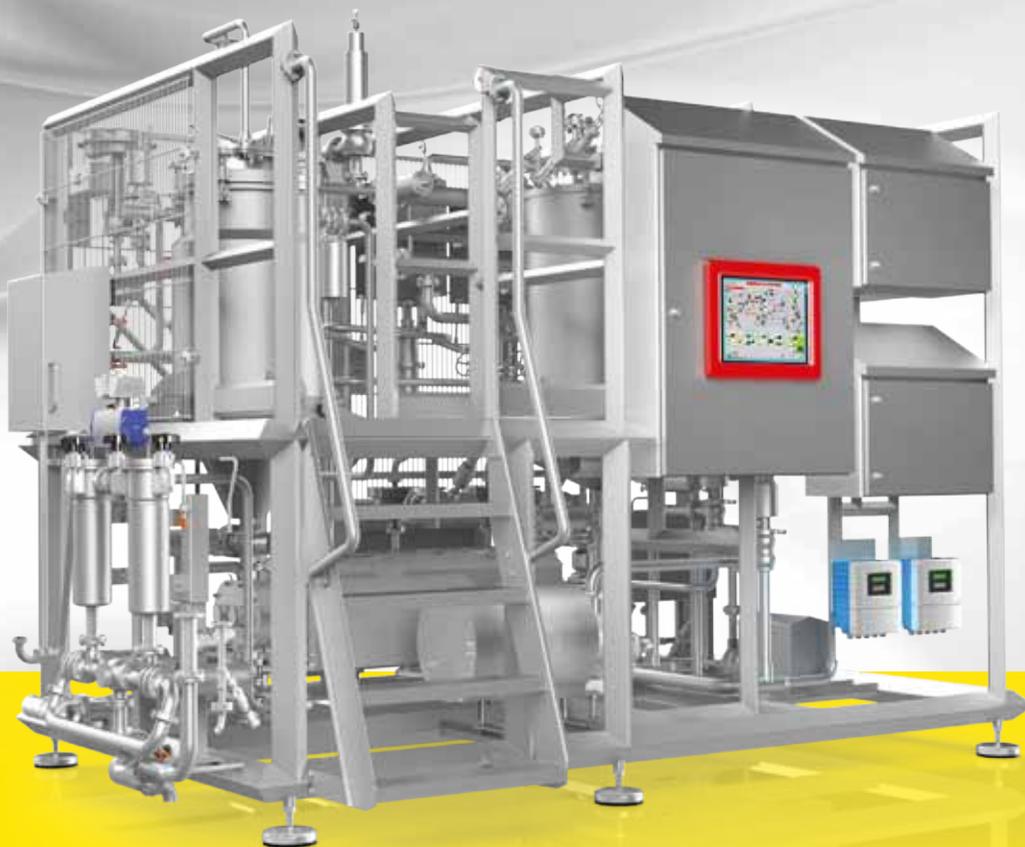
9

September 2017

TECHNIK | INGREDIENTS | VERPACKUNG | IT | LOGISTIK

www.moproweb.de

QUALITÄT AUS ÜBERZEUGUNG



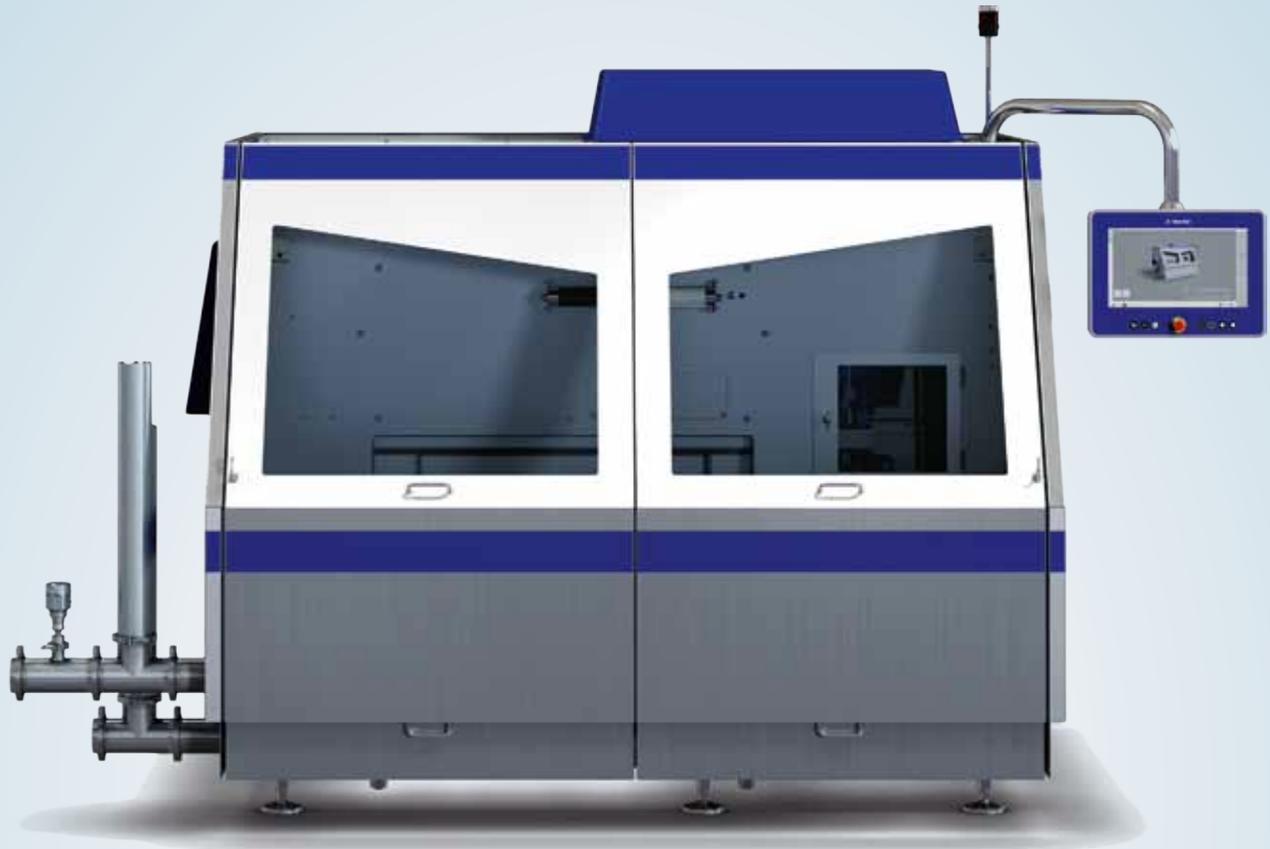
- MAXIMALE PRODUKTIVITÄT
- BESTER BEDIENKOMFORT
- GRÖSSTE FLEXIBILITÄT
- HÖCHSTE PROZESSSICHERHEIT

KS ERHITZUNGSANLAGE UHT - KONTINUIERLICH ERFOLGREICH!

www.karlschnell.de

KARL SCHNELL
PARTNER TO THE FOOD INDUSTRY





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 with Tetra Pak



Die Ausschreibung ist eröffnet

Molkerei-Technik-Preis

Vergabe: März 2018 auf der Anuga FoodTec

Der von den Fachzeitschriften *molkerei-industrie* und *IDM International Dairy Magazine* sowie dem Verein der Ahlemer Ingenieure gestiftete Molkerei-Technik-Preis würdigt die erfolgreiche Umsetzung technischer Innovationen in der Molkerei- und Lebensmittelindustrie.

Die erstmals im Jahr 2009 verliehene Auszeichnung kann an alle Unternehmen der Molkerei- und Lebensmittelindustrie ebenso wie an Unternehmen der Ausrüstungs- und Zulieferindustrie sowie relevante Dienstleister vergeben werden. Prämierungsfähig sind Verfahren, Anlagenteile oder komplette Produktionseinheiten bzw. relevante Problemlösungen (Logistik, IT ...), die für die gesamte Branche deutlich erkennbare Vorteile beinhalten bzw. einen technologischen Fortschritt bedeuten.

Jury

Die Beurteilung der Bewerbungen und die Auswahl der Preisträger erfolgen durch eine Jury, besetzt mit diesen renommierten Fachleuten:

-  Prof. Dr.-Ing. Jörg Hinrichs, FG Milchwissenschaft und -technologie, Universität Hohenheim
-  Prof. Dr. Ulrich Müller, Leiter Fachgebiet Verfahrenstechnik, Hochschule Ostwestfalen-Lippe
-  Dipl.-Ing. Klaus Schleiminger, KSI Ingenieurbüro, Krefeld
-  Prof. Dr.-Ing. Saskia Schwermann, Hochschule Hannover, Fakultät 2 Maschinenbau und Bioverfahrenstechnik
-  Prof. Dr.-Ing. Matthias Weiß, Hochschule Hannover, Fakultät 2 Maschinenbau und Bioverfahrenstechnik

Ausschreibung

Die Ausschreibung für den Molkerei-Technik-Preis/Dairy Technology Award ist ab sofort eröffnet und endet am **30. Oktober 2017**.

Felder, in denen der Preis vergeben werden kann, sind:

- Prozess- & Automatisierungstechnik
- Verpackungs- & Abfülltechnologie
- Umwelt & Nachhaltigkeit (im wesentlichen Ressourcen- und Energieeinsparung)
- Prozessmanagement & IT
- Logistik
- Lebensmittelsicherheit

Bewerbung

Ausschließlich in digitaler Form, zunächst nur als Kurzbewerbung. Die Unterlagen für die Kurzbewerbung sollten enthalten:

- a) Motivation für die Bewerbung
- b) Firmen-/Personenbeschreibung und fachlicher Hintergrund: Steckbriefartige Schilderung des/der Bewerber/s und dessen/derer fachlichen Hintergründe
- c) Arbeitsfeld und Arbeitstitel der Bewerbung
- d) Ausarbeitung: Schilderung des Projekts/der Innovation auf max. 3 Seiten A4 plus Illustrationen (Skizzen, Fotos, etc.), Herausstellung des besonderen Innovationsgehalts, ggf. Angabe von Quellen (Nach Prüfung der Unterlagen wird die Jury ggf. weitere Informationen anfordern oder die Projekte/Innovationen vor Ort in Augenschein nehmen.)

Bewerbungen werden erbeten an: Roland Sossna, Redaktion *molkerei-industrie*/IDM International Dairy Magazine, Email: sossna@blmedien.de. Für Fragen steht die Redaktion gern auch unter Telefon: 02590/94 37 20 oder 0170/4 18 59 54 zur Verfügung.

Prämierung

Die preisgekrönten Projekte/Entwicklungen werden im März 2018 auf der Messe Anuga FoodTec in einer fachöffentlichen Prämierungsveranstaltung vorgestellt. Die Preisträger werden mit einer Urkunde ausgezeichnet, eine ausführliche Schilderung der Siegerprojekte erfolgt international in den Fachzeitschriften *molkerei-industrie* und *IDM International Dairy Magazine*.

mi-Meinung:

- 4 Kommentar: Es wird weniger Geld geben
- 4 Klartext: Schmidts Abschieds-Kabarett

molkerei-industrie vor Ort:

- 6 Weihenstephan will den Butterabsatz verdoppeln

Titelseite:

- 20 KS: Vollautomatische Linie für China

Ingredients:

- 16 Lab- und Sauermolke für Desserts

Technik/IT:

- 9 Optimiertes Dienstleistungs- und Ersatzteilangebot
- 12 CSB-System: In 40 Jahren zum globalen Branchen-IT-Spezialisten
- 16 Neuartige Inline-Dispergieranlage
- 22 MILEI setzt neue Maßstäbe
- 30 „digital champion“ 2017
- 31 Energiedaten mit Aha-Effekt

Management:

- 26 Lust auf Veränderung!
- 35 Dienstleistung Schädlingbekämpfung

Verpackung:

- 5 Milchpulversäcke mit < 2 % Restsauerstoff
- 14 Kartonverpackung mit Augmented Reality
- 18 Clever gedreht

Markt/Ökonomie/Betriebswirtschaft:

- 17 „Wo kommt mein Essen her?“
- 25 ife: Spotmarktverlauf August 2017
- 28 Die weltweite Milchwirtschaft 2017 – 2025

Events:

- 3 Molkereitechnik-Preis 2018
- 10 POWTECH 2017
- 13 ANUGA 2017
- 38 Ahlemer UHT-Seminar

Rubriken:

- 5, 9, 12, 13, 16, 30 Nachrichten
- 30, 43 Leute
- 38 mi gratuliert
- 40 Nachrufe
- 40 Impressum
- 41 WER – WAS – WO
- 42 Marktplatz



Roland Soßna

REDAKTION

Es wird weniger Geld geben

Die Wahlprogramme der Parteien lassen keinen Zweifel daran, wo die Reise hingehen soll

ohne sich allerdings dazu weiter festzulegen, als dass „die Handelsströme zum Vorteil aller“ sein sollen. Aus Sicht der SPD dürfen in einer durchaus komplementären Sichtweise in Deutschland erzeugte landwirtschaftliche Produkte nicht zu Lasten der Entwicklungs- und Schwellenländer produziert (!) und exportiert werden. Deutlicher werden die Unterschiede bei der Agrarförderung: die CDU plädiert in ihrem Wahlprogramm für eine Beibehaltung der 2-Säulen-Förderung, die SPD will hingegen nach dem Motto „öffentliches Geld nur für öffentliche Leistungen“ den Ausstieg aus der flächengebundenen Subvention. Damit zeigt sich diese Partei auf guter Linie mit der EU-Kommission. Haushaltskommissar Oettinger hat kürzlich erklärt, dass angesichts des Wegfalls der britischen Beiträge in Höhe von 10 Mrd. €/a und eines sich abzeichnenden Fehlbetrags in gleicher Höhe zur „Modernisierung“ des EU-Haushalts für den anstehenden Finanzrahmen alle Ausgaben auf den Prüfstand kommen werden. Der scheidende agrarpolitische Sprecher der SPD-Bundestagsfraktion, Dr. Wilhelm Priesmeier, hatte vorher bereits für die kommende Förderperiode eine Verringerung der Direktzahlungen um über ein Drittel angekündigt. Dies würde/wird die heimische Milchwirtschaft ohne eine bundesdeutsche Kofinanzierung der 1. Säule (nach der es momentan allerdings gar nicht aussieht) ganz sicher empfindlich treffen, denn bislang haben die EU-Zahlungen die Höfe gerade in Zeiten niedriger Milchpreise mehr schlecht als recht, aber immerhin, am Leben erhalten.

Die Grünen gehen mit ihrem Programm deutlich härter gegen die konventionelle Landwirtschaft an. Sie favorisieren eine Landwirtschaft, die „unsere Versorgung mit gesunden und bezahlbaren

Lebensmitteln sichert und auf gute Produkte für den Wochenmarkt statt auf Massenproduktion für den Weltmarkt setzt“. Selbstredend will die Partei „die schädlichen Subventionen für die Agrarindustrie, die zum Billigexport von europäischen Lebensmitteln in alle Welt führen“ beenden. Diese Ansicht teilt Die Linke. Aus grüner Sicht soll der Öko-Landbau massiv gefördert werden und auf längere Sicht zum einzigen Bewirtschaftungsmodell werden. Für eine mögliche Regierungsbeteiligung fordern die Grünen das Agrarressort, was dann wohl einen Anton Hofreiter auf den Ministerstuhl bringen würde – man denkt mit Schaudern an Künasts damalige Amtsführung. Aber auch der ebenfalls für gewöhnlich schlecht gelaunte Abgeordnete Ostendorf macht sich Hoffnungen. Beide begeistern sich übrigens für die vom BDM propagierte Quote 2.0, ebenso wie Die Linke, die daneben ein extremes Ungleichgewicht im Rohstoffmarkt ausmacht, da viele Erzeuger immer weniger Molkereien gegenüberstünden, und die auch strikt gegen eine auf Export ausgerichtete Milchwirtschaft ist.

Dagegen hat die FDP eher wenig mit der Landwirtschaft im Sinn, außer dass die Preisbildung im LEH weiterhin marktwirtschaftlich erfolgt, es keine pauschalisierenden Verbote in der Landwirtschaft geben soll und der Freihandel sichergestellt bleibt. So weit so gut. Es zeichnet sich also in der Summe und unabhängig von den möglichen Koalitionen ab, dass Subventionen abgebaut, das Greening und das Tierwohl vorangetrieben und wohl auch Exportmöglichkeiten der Agrar- und Milchwirtschaft beschnitten werden könnten. Garantiert ist nach der Wahl nur, dass es für die Milcherzeuger und Molkereien bestimmt nicht leichter wird, meint **Roland Soßna**.

Wahlen haben immer eine richtungsweisende Natur, so auch die bevorstehende Bundestagswahl in Deutschland, auch wenn die allermeisten Ankündigungen und Forderungen der Parteien wohl niemals 1:1 umgesetzt werden. Der Status quo ist zwar noch immer des Politikers bester Freund, dennoch lassen sich gewisse Tendenzen erkennen, wo es Veränderungen geben wird bzw. könnte.

Tatsächlich bestehen zwischen den beiden größeren Parteien Unterschiede in dem, wohin sie die Landwirtschaft steuern wollen. Umwelt-, Klima- und Tierschutz sowie Nachhaltigkeit dominieren als von allen verwendete, wohlgefällige Schlagworte. Die CDU hält den Agrarexport lt. einer Interviewaussage Merkels nach wie vor für wichtig,

Schmidts Abschieds-Kabarett

Das Unternehmertum zieht endlich auch auf's platte Land!

Unsere noch amtierende Landwirtschaftsminister hatte kürzlich eine Vision, die ihm bei einem seiner letzten Besuche in der Münchener Parteizentrale kein Geringerer als der Engel Aloysius eingeflüstert haben muss. Schon lang, allzu lang, musste sich Christian Schmidt doch seine Zeit von den Bauern mit deren lästigen Milchpreisdebatten vermiesen lassen. Da hatte der Himmel wohl gegen Ende seiner Amtszeit befunden, dass es mit

dem geistigen Fegefeuer für Schmidt genug sein sollte, und ihm eine Idee übermittelt, mit der sich die Erlösproblematik auf ewige Zeit lösen lässt.

Ganz klar sind es ausschließlich die Lieferverträge, die den Erzeugern seit über 100 Jahren Pein bereiten und die auch die weltweiten Preisfluktuationen der letzten Jahre ausgelöst haben. Wer anders als die Deutschen könnte denn für globale Verwerfungen wie z. B. Milchkrisen verantwortlich sein?

Schmidts Idee ist so genial wie simpel: die Molkereien kontraktieren nur noch das, was sie brauchen, den Rest vermarktet der Landwirt dann in Eigenregie. Damit kommt das wahre Unternehmertum nach 5.000 Jahren Nutztierhaltung endlich auch auf dem Dorf an. Gratulation, Chapeau und sofortiges Farewell, Herr Schmidt! Ein Land, das solche Minister hat, das braucht gewiss keine anderen Komiker mehr, denkt **Roland Soßna**.

> GEA

Weniger als 2 % Restsauerstoff

GEA hat eine komplette Milchpulver-Verarbeitungsanlage an Open Country Dairy in Neuseeland verkauft. Diese umfasst eine MAP-Verpackungsanlage, die durchgehend einen Restsauerstoffgehalt von nur zwei Prozent zum Zeitpunkt der Versiegelung im verschlossenen 25-kg-Säcken erreicht.

Open Country Dairy ist weltweit der zweitgrößte Exporteur von Premium-Vollmilchpulver. MAP-Technologie stellt sicher, dass der Restsauerstoffgehalt (RO) im 25-kg-Sack so gering ist, dass es beim Transport in die wichtigen Märkte China und Mittlerer Osten zu keiner signifikanten Verschlechterung der Produktqualität kommt.

Dies ist die sechste Milchverarbeitungsanlage, die GEA seit 2007 an vier Standorten von Open Country Dairy in Neuseeland realisiert. Jede verarbeitet acht Tonnen Milchpulver pro Stunde. Bei dieser Anlage wurde jedoch erstmals das MAP-System von Kundenseite beauftragt.

GEA hat bei Open Country Dairy seine Verpackungslinie RBF 1200 Li (Limited Intervention) verwendet. Das System nutzt Pre-Gassing, bei der Inertgas in den Beutel gefüllt

Bei Open Country Dairy wird Milchpulver auf einer RBF 1200 Li von GEA abgefüllt. Der Restsauerstoffgehalt beträgt 2 % (Foto: GEA)



wird, um den Sauerstoff bereits vor dem Befüllen zu entfernen. Anschließend wird der Beutel im oberen Bereich festgehalten, wodurch Bewegungen und Luftverwirbelungen im Produkt verringert werden. Die Bottom-up-Fülltechnik verhindert, dass dem Produkt während der Befüllung weitere Luft zugeführt wird. Die Siegelanlage sorgt dafür, dass beim endgültigen Verschließen Gasrückstände entweichen.

Die neue Anlage wird im September 2018 in Betrieb gehen. gea.com

Anzeige

Setzen Sie Ihren Joghurt-, Milch- und Eiskreationen die Krone auf – mit den vielfältigen Fruchtzubereitungen von Zentis. Ob bewährte Standards oder individuelle Rezepturen: Jedes Produkt wird auf die speziellen Bedürfnisse unserer Kunden und auf die Vorlieben der Verbraucher abgestimmt. Und täglich kommen neue Innovationen hinzu. Schonende Herstellverfahren sorgen dabei für dauerhafte Qualität und Frische.

Erfolgsrezepte von Zentis – dem innovativen Partner der Milchindustrie.

Weihenstephan will den Butterabsatz verdoppeln

Komplett neue Buttereie in Betrieb genommen



Überblick über die neue Butterungslinie (Foto: GEA)

Die Molkerei Weihenstephan, Teil der Unternehmensgruppe Theo Müller (UTM) und deutscher Marktführer im Bereich der Marken-Basisprodukte, hat sich hohe Ziele gesetzt. Mit einer Investition von 20 Mio. € wurden im Freisinger

Werk eine komplett neue Buttereie sowie eine Produktion für Mischstreichfett installiert. Auf dieser Basis soll der Absatz von Weihenstephaner Butter bis 2020 verdoppelt und der Einstieg in den Markt für Mischfette gefunden werden. molkerei-industrie war vor Ort.

Aktuell setzt das Unternehmen 43 Mio. Stück seiner Premiumbutter ab (Plan für 2017), verglichen mit 2013 ist das ein Plus von 26,5 %. „Wir verzeichnen aktuell ein massives Wachstum und konnten seit 2010, als wir die Molkerei Weihenstephan als reinen Spezialisten für Basisprodukte der Weißen Linie aufgestellt

haben, in allen Bereichen deutliche Zuwächse erzielen“, erklärt Michael Singer, Geschäftsführer Operations für die Marken Weihenstephan und Müller. Mit den jüngsten Investition in den Standort, zwischen 2014 und 2018 sind das insgesamt 25 Mio. €, hat Weihenstephan nun die Butterungskapazität verdoppelt.

Hiervon profitiert auch das im Februar neu vorgestellte Mischfett „Weihenstephan Die Streichzarte“, das lt. Plan schon im ersten Jahr 15,2 Millionen mal über die Ladentheke gehen soll. Dieses Mischfett besteht zu 73 % aus Weihenstephaner Butter, die ohnehin schon streichfähig in den Markt kommt, seine besondere Geschmeidigkeit erhält das Produkt dann noch über den Zusatz von Rapsöl. Produziert werden die Sorten natur und gesalzen.

Herzstück: Flexibel regelbare Butterung

Beginnend ab 2014 wurde die alte Butte-
rei in Freising Zug um Zug entkernt und

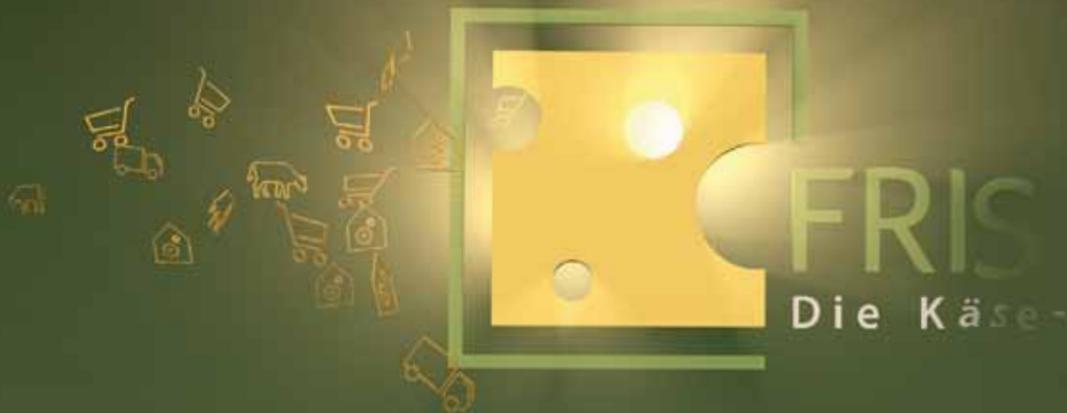


Mit dem neuen Mischfett „Weihenstephan Die Streichzarte“ und der traditionellen „Weihenstephaner Butter“ will die Molkerei Weihenstephan den Butter/Milchfettabsatz bis 2020 verdoppeln (Foto: Molkerei Weihenstephan)

Anzeige

**ÜBERZEUGEND: DIE VIELSEITIGEN LEISTUNGEN.
ÜBERRASCHEND: DAS NEUE DESIGN.**

Seien Sie gespannt und besuchen Sie uns auf der Anuga:
Halle 10.1, Stand F61





Butterstücke werden von einer Hochleistungsmaschine vom Typ IMA Benhil Ecopack FD140 geformt und verpackt (Foto: mi)



Meurer hat den Kartonierer für die 250 g Butterstücke geliefert (Foto: mi)

durch zwei neue Linien ersetzt. Herzstück ist eine Buttermaschine BUE 6000 von GEA. Sie ist weltweit eine der ersten Maschinen, die mit dem sog. „I-Churn“ System ausgestattet sind. Hierüber lässt sich der Schlägerantrieb automatisch regeln. Diese Regelung kompensiert Schwankungen und Änderungen der Rahmtemperatur und der Rahmmenge. Das reduziert den Bedienungsaufwand erheblich, zugleich werden die Produktsicherheit erhöht und die Anpassung der Produktionsmenge an die Abfüllanlage deutlich vereinfacht. Die Leistung der BUE 6000 ist zwischen 1.700 und 8.000 kg/h regelbar, wobei die in

Weihenstephan dreischichtig betriebene Maschine im Mittel mit 5 – 6 t/h gefahren wird. Gespeist wird die Maschine aus 5 neuen Rahmreifern à 100.000 l, in denen ein „verlängertes KWK-Verfahren“ abläuft.

Im Lieferumfang von GEA waren enthalten: Butterungsmaschine BUE 6000, ein speziell ausgelegter und kombinierter Plattenwärmetauscher als Rahmanwärmer und Buttermilchkühler, die Rahmzufuhr, eine Dosierstation zur Zugabe verschiedener Ingredienzien, eine kontinuierliche Butteranalyse, ein Buttersilo inkl. drei Butterpumpen für die jeweiligen Füller und Packlinien, eine CIP Station und Butteröltanks platz-

sparend in Doppelstock-Ausführung und natürlich das I-Churn System. Michael Singer lobt die zuverlässige Arbeitsweise der BUE 6000 und stellt die Zufriedenheit der UTM mit dem Zulieferer heraus.

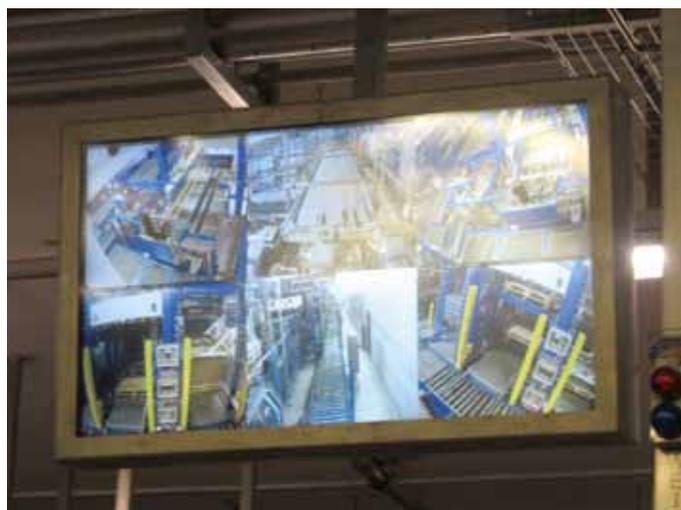
Wie Singer ggü. der Redaktion erklärt, hat die UTM das gesamte Engineering in Eigenregie übernommen, die Lieferung und Montage der Prozesstechnik (deren Komponenten von UTM bestimmt waren) wurde jedoch LTH Dresden übertragen.

Die Abnehmer-Linien

Die Butterungsmaschine gibt ihr Produkt an drei Abnehmer, wovon eine der Aus-



Das Verpacken des neuen Mischstreichfetts „Weihenstephan Die Streichzarte“ übernimmt eine Anlage von Waldner (Foto: mi)



Interessante Lösung: Über mehrere Kamerafeeds kann sich das Personal an der Linie sofort einen Überblick verschaffen, wenn es mal irgendwo hakt (Foto: mi)

formung zu den bekannten 250 g Stücken dient. Hier wird eine IMA Benhil Ecopack FD140 eingesetzt, die wie der Name sagt mit 140 Takten arbeitet. Die FD 140 produziert 140 Pakete in der Minute mit einer sehr hohen Füllgenauigkeit im Dosierbereich dieser Abfüllanlage von 80 g bis 500 g. Im Vergleich mit anderen Faltungsarten hat die von der FD140 ausgeführte Stirnseitfaltung den geringsten Papierverbrauch. Dadurch ist sie momentan die umweltfreundlichste Faltungsart.

In Zusammenarbeit mit der Molkerei Weihenstephan ist zur FD 140 eine innovative Verkleidung entwickelt worden, die sowohl allen Anforderungen der Sicherheit als auch hinsichtlich Bedienung und Wartung erfüllt.

Die fertig verpackten Stücke gehen auf einen Kartonierer von Meurer, der diese in eine kombinierte X-Ray und Wäganlage von OCS Checkweighers entlässt.

Eine weitere Abnahmelinie bildet die Mischfettanlage, die von einem neuen Waldner Dosomaten in 200 g-Schalen abgepackt wird. Das Kartonieren übernimmt ebenfalls eine Waldner-Anlage, die Kontrolle erfolgt über ein OCS Checkweighers Gerät.

Beide Linien laufen kontinuierlich auf Spiralspeicher von Ambaflex bzw. Spiral Conveyor in Edelstahlausführung mit einer Stellfläche von nur 1.240 x 1.290 mm, Mo-



Michael Singer, Geschäftsführer Operations für die Marken Weihenstephan und Müller, vor der neuen Butterungsmaschine BUE 6000 (Foto: Molkerei Weihenstephan)

dell SV300-900-RS und fördern von 850 mm auf 2.600 mm Höhe, bevor die Kartons auf Überkopfhöhe in die Palettierung gehen.

Molkerei Weihenstephan

Die ehemalige Staatliche Molkerei Weihenstephan wurde im Jahr 2000 von der Müller-Gruppe übernommen. Ab ca. 2010 wurde die Molkerei auf die Produktion von Basisprodukten spezialisiert. Verarbeitet werden 205 Mio. kg Milch von 150 Beschäftigten zu H- und ESL-Milch bzw. Milchdrinks, Butter, Buttermilch, Sahne und Mischfett. Die ausschließlich im Premiumsegment positionierten Produkte werden inzwischen national vertrieben. Hier können sich die realisierten Absatzzahlen durchaus sehen lassen (Plan 2017): 58 Mio. Einheiten Frischmilch, 117 Mio. Einheiten H-Milch, 27 Mio. Einheiten Sahne, 43 Mio. Einheiten Butter, 10 Mio. Einheiten Frischkakao, 2,5 Mio. Einheiten Buttermilch. Ins Markenportfolio gehören 100 Mio. Einheiten Fruchtojoghurt, das im Werk Aretsried hergestellt wird.

Die Marke Weihenstephan setzt auf Qualität, Genuss und Know-how (u. a. schonende Prozesse). Letzteres wird im eigenen Technikum sowie auch zusammen mit der Hochschule Weihenstephan fortlaufend weiterentwickelt.

2017 markiert übrigens nicht nur den Start für die neue Buttereie, sondern auch das 50jährige Jubiläum für die Weihenstephaner Butter.

NACHRICHTEN

> GEA CMT

Optimiertes Dienstleistungs- und Ersatzteilangebot

Seit CMT S.p.A. in Peveragno (Italien) im Jahr 2015 von GEA übernommen wurde, hat das Unternehmen seine Prozesse für das Kundendienst- und Ersatzteilangebot europä- und weltweit überarbeitet, um die Vorteile des GEA Netzwerks in vollem Umfang nutzen zu können. GEA CMT-Kunden können nunmehr von den Fachkenntnissen im Bereich Lebensmittelverarbeitung, der Erfahrung von GEA sowie Kosteneinsparungen durch die direkte Geschäftsbeziehung mit dem Hersteller (original equipment manufacturer – OEM) profitieren.

Obwohl das Werk in Italien weiterhin das Kompetenzzentrum von GEA für die Produktion von Filata-Käse bleibt, genießt es nun die Unterstützung der lokalen GEA Geschäftsstellen in ganz Europa, die den Kunden Installations-, Instandhaltungs- und Wartungsdienstleistungen anbieten.

Die direkte Zusammenarbeit mit dem Hersteller vereinfacht die Geschäftsbeziehung und stellt sicher, dass die Kunden einen erstklassigen Service von qualifizierten Personen erhalten, die sich wirklich mit den Ausrüstungen auskennen, Kenntnisse über die derzeitigen besten Verfahren besitzen und Zugang zu den jüngsten technologischen Errungenschaften haben.

Ein umfangreicher Support für Kunden von GEA CMT wird auch weiterhin direkt vom Kompetenzzentrum in Italien bereitgestellt. Allgemeine Anfragen einschließlich Verkaufs-, Kundendienst- und Ersatzteilanfragen, können jetzt direkt über das italienische Zentrum oder über die lokalen Geschäftsstellen von GEA überall in Europa gesteuert werden. gea.com



POWTECH 2017

26. – 28. September, Nürnberg

POWTECH, die weltweit führende Fachmesse für die Verarbeitung, Analyse und Handhabung von Pulver und Schüttgütern, findet vom 26. bis 28. September 2017 in Nürnberg statt. Mit rund 900 Ausstellern ist POWTECH weltweit die unbestrittene Nummer eins für innovative Pulver-, Granulat- und Schüttguttechnologien. Die Messe zeigt den aktuellen Stand der Technik in der mechanischen Bearbeitung und der Analyse und bietet einen Überblick über zahlreiche Branchen, von Pharmazeutika, Chemikalien und Lebensmitteln über Glas-, Keramik-, Gebäude- sowie Umwelt- und Recyclingtechnologien. Produktionsleiter, Ingenieure und Schüttgut-Experten kommen zur POWTECH, um wegweisende Innovationen für Zerkleinern, Screening, Mischen, Fördern, Dosieren oder Granulieren zu sehen. powtech.de

Goudsmit: Magneten für kontinuierliche Prozesse

Goudsmit Magnetics zeigt ein neu entwickeltes Magnetsystem: den Cleanflow Magnet. Er entfernt sowohl Eisen als auch rostfreien Stahl aus Pulver und Schüttgut, Leistungen bis 200 t/h sind möglich. Das System kann ohne Unterbrechung des Produktflusses gereinigt werden. Der Cleanflow-Magnet ist einfach in bestehende Produktionsprozesse integrierbar. goudsmitmagnets.com

Kaeser: Industrie 4.0 für alle

Statt unvollständiges Einzelgerät eine vollständig vernetzte Komplettstation, die Daten liefert, die überall bequem abrufbar und auswertbar sind: Industrie 4.0 hält Einzug im Gebläsebereich und bringt so höchste Energieeffizienz und maximale Verfügbarkeit.

Die maschinenübergreifende Steuerung Sigma Air Manager 4.0, die schon den Schraubenkompressorenbereich revolutioniert hat, ist nun auch für Gebläse erhältlich. Sie ist das Herzstück einer Gebläsestation und die Schlüsseltechnik für die Nutzung von Dienstleistungen im Sinne von Industrie 4.0. Als zentrale Intelligenz steuert sie höchst effizient die einzelnen Maschinen und passt die Förderleistung perfekt an das Volu-



Liefert zuverlässig und stabil Druckluft mit Drucktaupunkten bis zu minus 30 Grad Celsius und spart dabei Energie und Platz: der trockenverdichtende Schraubenkompressor mit dem neuen integrierten Rotationstrockner i.HOC (Foto: Kaeser)

menstrombedarfsprofil an. Sie analysiert sekundenschnell Betriebsdaten, simuliert Handlungsalternativen und wählt dann diejenige aus, die am effizientesten ist. Das Ergebnis: Energieeffizienz in bislang nicht gekanntem Umfang.

Möglich ist dies natürlich nur, wenn auch die Komponenten einer Station höchst effizient arbeiten. Die Schraubengebläse DBS, EBS und FBS von Kaeser gewährleisten dies. Sie glänzen durch bisher nicht erreichte Effizienz. Im Vergleich zu herkömmlichen Drehkolbengebläsen sind die neuen Kaeser-Schraubengebläse um bis zu 35 % Prozent effizienter und bieten auch gegenüber vielen sich auf dem Markt befindlichen Schrauben- und Turbogebälzen deutliche energetische Vorteile im zweistelligen Bereich.

Auch bei den Kompressoren bietet Kaeser für jeden Bedarf das Passende für eine wirtschaftliche und zuverlässige Drucklufterzeugung und -versorgung. Die Bandbreite effizienter Kompressoren reicht vom kompakten Aircenter für kleinerer Betriebe, über größere frequenzgeregelter Modelle wie die ASD, die dank neuem Reluktanzmotor besonders kostengünstig arbeitet bis hin zur CSG mit integriertem Rotationstrockner i.HOC, die für größere Bedarfe ölfreie Druckluft höchster Qualität liefert. kaeser.com

GEA: Hocheffiziente Pulververarbeitung

GEA zeigt sein Know-how mit einem breiten Spektrum an Technologien und Lösungen für die Verarbeitung von Feststoffen und Flüssigkeiten, darunter BUCK Containmentventile, VESTA Tankbodenventile und Tankreinigungslösungen sowie die neuen CONTRA- und HYGIA-Pumpen von Hilge.

Die Flüssigkeitsstrahl-Feststoffpumpen und Strahlmischer von GEA für die Beimischung von Pulver zu Flüssigkeiten werden ebenfalls ausgestellt. Ein weiteres Highlight von GEA ist das SRS-Vibrationssieb, das speziell für hohe Hygiene- und Sanitätsanforderungen entwickelt wurde.

Abgerundet wird der Messeauftritt durch den kompakten und vielseitigen Sprühtrockner MOBILE MINOR MM-100 mit der neuen CEE-



Eine kontinuierliche Reinigung mit dem Cleanflow Magnet filtert Eisen- und Edelstahlverunreinigungen ab 10 µm und verhindert Produktionsausfall oder Schadenersatzansprüche (Foto: Goudsmit Magnetics)



Der kompakte und vielseitige Sprüh-trockner MOBILE MINOR MM-100 ist mit der neuen CEE-Abscheidetechnologie ausgestattet Foto: GEA)

Technologie (Cyclone Extra Efficiency) für eine hocheffiziente Pulverabscheidung. GEA entwickelte die CEE-Technologie, indem der komplexe Prozessablauf mithilfe der numerischen Strömungsmechanik umfangreich simuliert wurde. Die verbesserte Abscheideleistung und die daraus resultierende höhere Effizienz steigern die Ausbeute und verringern die Emissionen. Zudem kann die Komplexität der Sprühtrocknungsanlage durch Minimierung der Anzahl an Prozessschritten bei der Pulverabscheidung reduziert werden. gea.com

MTI: Neuer Labormischer

MTI Mischtechnik zeigt eine komplett neu entwickelte Labormischerreihe für die Lebensmittelindustrie. Sie erfüllt hohe hygienische An-

forderungen und kann flexibel auf spezifische Erfordernisse unterschiedlicher Anwendungen zugeschnitten werden. Die auf dem Messestand gezeigte Ausführung wurde im Auftrag eines Branchenführers konfiguriert, der sie für die



Rezepturenentwicklung in der Milchindustrie einsetzen wird. Ein weiteres Exponat von MTI ist ein Vertikal-Universalmischer des Typs UT 250 mit 205 Litern Nutzvolumen, ebenfalls in hochwertiger Ausführung. Darüber hinaus stellt MTI die aktuelle Erweiterung der Kapazitäten seines R&D-Centers vor, mit der das Unternehmen seine Flexibilität bei der Entwicklung kundenspezifischer Maschinenkonfigurationen und bei der Durchführung von Pilotproduktionen noch weiter steigern wird.

Der Labormischer kann zum Homogenisieren unterschiedlicher Rezepturbestandteile sowie auch als Friktionsmischer für die Durchführung thermischer Prozesse eingesetzt werden. Dabei ist die eingebrachte Energie in einem großen Bereich über die Drehzahl und damit die Umfangsgeschwindigkeit des Mischwerkzeugs einstellbar. Zusätzlich kann das Mischgut über den Behälter-Doppelmantel mit Wasser temperiert werden. mti-mixer.de

Anzeige



DOGSIEREN | FÜRDERN | LAGERN | MAHLEN | MISCHEN | TRENNEN
NAHRUNG | CHEMIE | KUNSTSTOFF | PHARMA

DERICHS
VERFAHRENSTECHNIK



WWW.DERICHS.DE



MASCHINEN UND ANLAGEN FÜR SCHÜTTGÜTER
UNTERM STRICH: DIE BESSERE ANLAGE

> CSB-System AG

In 40 Jahren zum globalen Branchen-IT-Spezialisten

Die CSB-System AG mit Sitz in Geilenkirchen hat im Juli ihr 40-jähriges Jubiläum gefeiert. Das globale IT-Unternehmen für die gesamte Prozessindustrie bietet weltweit Software, Hardware, Services und Business Consulting, hat aktuell über 600 Mitarbeiter und erwirtschaftet einen Jahresumsatz von 77 Mio. €.

Dr. Peter Schimitzek war 1977 der richtige Mann am richtigen Ort. Nach seiner Ausbildung als Metzgermeister hatte er Betriebswirtschaft und Volkswirtschaft studiert und an der RWTH Aachen in Informatik zum Thema „Rezepturoptimierung für Fleischwaren“ promoviert. Dieses Softwareprogramm, das die Umsetzung der Leitsätze für Fleisch und Fleischerzeugnisse von 1975 erleichtern sollte, baute er zu einem Warenwirtschaftssystem aus. Erst für die Fleischwirtschaft, dann für die gesamte Nahrungsmittelbranche.

Das Unternehmen versteht sich als Innovationspartner, der für die Kunden Wettbewerbsvorteile schafft. Dreh- und Angelpunkt ist die Optimierung von Prozessen und Produkten. „Wir liefern nicht für alle Branchen wenig, sondern für wenige Branchen alles. Durch unseren systematischen Optimierungsansatz können wir Best Practices garantieren“, beschreibt Unternehmensgründer Dr. Peter Schimitzek die Strategie. Inzwischen sind die CSB-Lösungen bei ca. 1.200 Kunden weltweit im Einsatz.

In mehr als 50 Ländern

„Als Branchenspezialist wollen wir unsere Kunden in die Lage versetzen, im umkämpften Wettbewerb der Prozessindustrie einen Vorsprung über optimierte Prozesse durch IT und Automation zu erhalten“, sagt Schimitzeks Tochter Vanessa Kröner 40 Jahre nach der Firmengründung. Kröner bildet zusammen mit ihrem Vater den CSB-Vorstand und verantwortet die Bereiche Finanzen, Vertrieb und Marketing. Der Erfolg des Kunden steht immer im Fokus: „Die Kunden und wir sitzen in einem Boot. Je besser wir sind, desto besser sind unsere Kunden im Wettbewerb“, sagt Schimitzek. Das CSB-System bildet deshalb alle Unternehmensprozesse optimal ab, von der Urproduktion bis zum Konsumenten und von der Maschine bis zum Controlling. Der hohe Integrationsgrad des Systems ist einzigartig. Auch deshalb wurde CSB 2016 mit dem renommierten Preis als „ERP-System des Jahres“ ausgezeichnet.

Digitale Vernetzung

Innovationen gehören zur DNA von CSB wie die Prozessoptimierung. CSB gilt als Software-Vorreiter in der internationalen Nahrungsmittelbranche und hat viele bahnbrechende Entwicklungen hervorgebracht. CSB setzte schon früh auf mobile Geschäftsprozesse, etwa auf die mobile Datenerfassung im Shop-Floor. Mit der industriellen Bild-



Mit über 600 Mitarbeitern ist die CSB-System AG eines der größten inhabergeführten Softwarehäuser Deutschlands (Foto: CSB-System)

verarbeitung hat das Unternehmen seit dreißig Jahren Erfahrung. Und auch das Potenzial des Cloud Computing hat CSB frühzeitig erkannt: Schon seit 2008 betreibt das Unternehmen ein eigenes Rechenzentrum mit hohen Sicherheitsstandards in Geilenkirchen. Das CSB-Rechenzentrum ist nach ISO 27001 zertifiziert und wird zunehmend von den Kunden in Anspruch genommen. Außerdem gibt es seit 2012 mit der CSB-Automation eine Einheit, die sich auf die Konzeption neuartiger Automationslösungen spezialisiert hat. Aktuell steht die digitale Vernetzung der Wertschöpfungskette im Sinne der Industrie 4.0 im Fokus. „Durch die Kombination aus Software, Hardware und Beratung machen wir unsere Kunden Industry 4.0 ready – und damit zukunftssicher“, sagt Kröner.

Zeichen stehen auf Expansion

Und wie sieht die Zukunft von CSB aus? Das Unternehmen expandiert und schafft gerade in der Entwicklungszentrale in Geilenkirchen 150 neue Arbeitsplätze sowie vier weitere Schulungs- und Seminarräume. Außerdem sind neue Büros in Brasilien, China und Südkorea geplant. „Wir sind international sehr gut aufgestellt. Das gilt sowohl für unsere Lösungen als auch für die Expansion. Wir haben allen Grund, positiv in die Zukunft zu blicken“, sagt Vanessa Kröner.

Die Prozessindustrie in 10 Jahren

Pünktlich zum 40-jährigen Jubiläum hat CSB ein Buch herausgebracht. In „2027 – Ein Rückblick auf die Zukunft der Innovation“ geht CSB gemeinsam mit Kunden und externen Experten Zukunftsfragen nach: Mit welchen Themen werden sich CSB und ihre Kunden in den kommenden Jahren beschäftigen? Wie wird sich die Nahrungsmittelindustrie entwickeln, wie sieht die Prozessindustrie in 10 Jahren aus? Das Buch kann unter www.csb.de/2027 heruntergeladen werden.

> Anuga 2017

7. - 11. Oktober, Köln



Anuga, die weltweit größte und wichtigste Fachmesse für Lebensmittel und Getränke, öffnet ab dem 7. Oktober 2017 wieder ihre Türen in Köln. Erwartet werden ca. 160.000 Fachbesucher, die die neusten und innovativsten Produkte von den mehr als 7.000 Ausstellern entdecken können und sich von der weltweit größten Angebotsvielfalt inspirieren lassen. Die Messe öffnet täglich von 10 bis 18 Uhr.

Angesichts der schier unendlichen Anzahl an Ausstellern empfiehlt sich eine gründliche Vorbereitung des Messebesuchs. Die KölnMesse hat dafür unter anderem die Kontaktplattform Matchmaking365 eingerichtet. Hier können Fachbesucher schon vor dem Messestart wertvolle Businesskontakte knüpfen, von konkreten Vorab-Informationen und attraktiven Angeboten profitieren oder Besuchstermine auf der Messe verabreden. Das Ganze funktioniert über die Homepage der Anuga oder mobil per App. Das intuitive zu bedienende System führt sicher durch drei einfache Schritte. Interessenten müssen ihre Anfrage nur einmal stellen, um alle relevanten Aussteller zu erreichen.

Matchmaking365 bietet nicht nur eine gezielte Messevorbereitung, son-

dern verlängert die Messe online im Netz bis zur nächsten Veranstaltung.

Daneben wird das webbasierte Informationssystem Infoscout angeboten. Besucher können es kostenlos mit dem Webbrowser über das WLAN-Netz in den Messehallen erreichen.

Der Mopro-Teil der Messe, Anuga Dairy, hat beim letzten Mal fast 60.000

Besucher angezogen, wovon ca. 18.000 aus Deutschland und der Rest aus dem internationalen Raum stammten. 314 Aussteller kamen aus dem EU-Ausland, 56 aus Deutschland. Auch diesmal verspricht die Anuga Dairy wieder ein Publikumsmagnet zu werden.

Weitere Informationen: anuga.de

Anzeige

Presentation sells!



**Besuchen Sie uns auf der anuga in Köln
7.-11. Oktober 2017, Halle 7, Stand A128**

Mit Weber Slicern schneiden Sie Wurst, Schinken, Käse und Fleisch präzise: für attraktive Präsentation und gewichtsgenaue Portionierung, maximalen Ertrag und minimales Give-away. Profitieren Sie von effizienter Betreuung für Ihren Anwendungsbereich und starken Leistungen in Hygiene und Service.

Wir bieten Ihnen die passende Lösung für Ihre Anwendung.

Sprechen Sie uns an, wir informieren Sie gern!



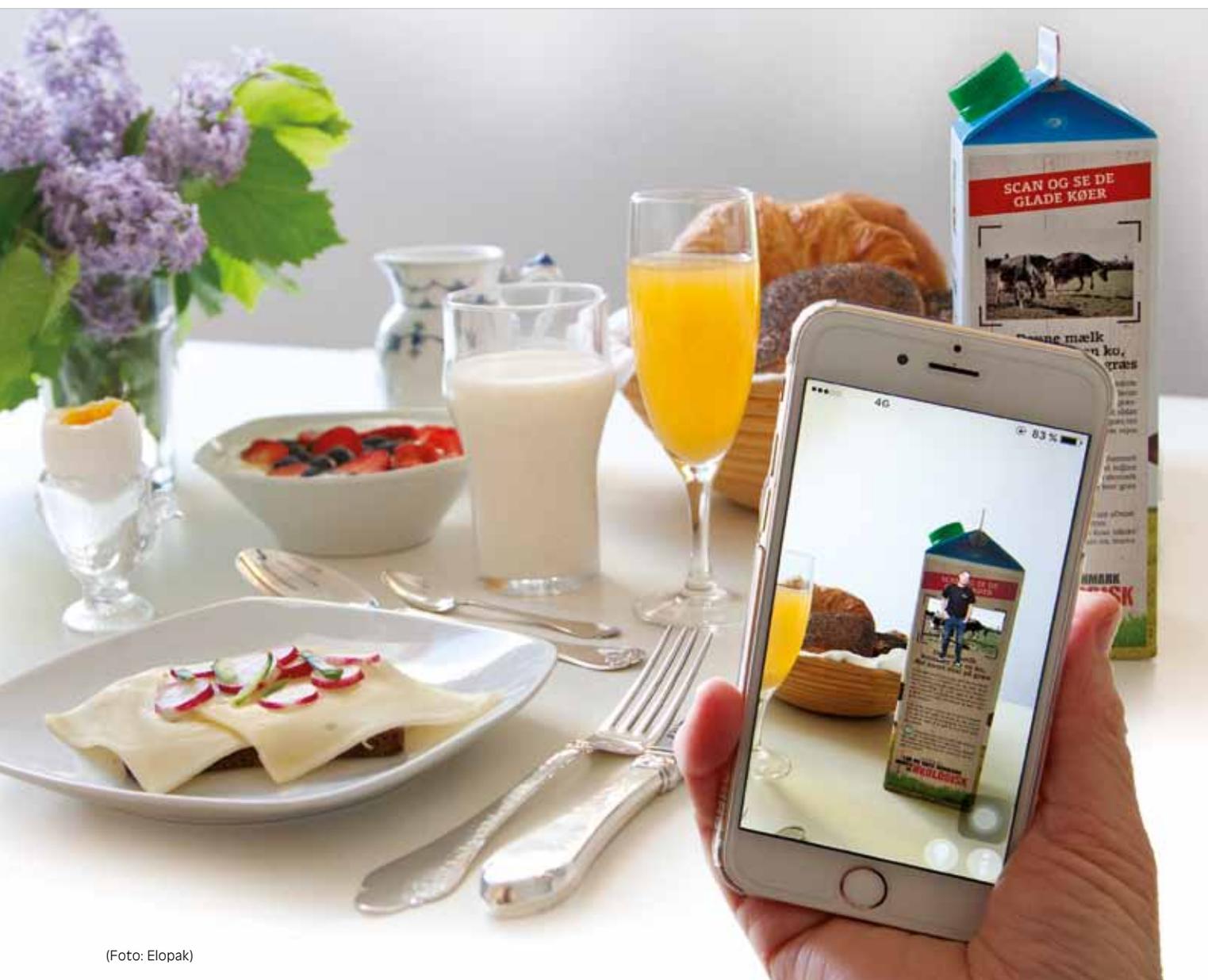
(Foto: anuga.de)

weber[®]
The High Tech Company

Weber Maschinenbau GmbH Breidenbach
Günther-Weber-Straße 3
35236 Breidenbach · Deutschland
Fon: +49 6465 918-0 · Fax: +49 6465 918-1100
www.weberweb.com

Kartonverpackung mit Augmented Reality

Elopaks Partnerschaft mit Worth Keeping eröffnet eine neue Dimension der Kommunikation



(Foto: Elopak)

Oft abgekürzt als AR bedeutet Augmented Reality die Kombination realer und virtueller (computer-generierter) Welten. Augmented Reality nutzt die vorhandene Umgebung und überlagert sie mit zusätzlichen Ebenen von neuen digitalen Informationen wie Videos, Animationen und Sounds, die auf dem Handy oder Tablet-Gerät lebendig werden.

Augmented Reality Technologien finden in der Industrie bereits vielerlei Anwendungen, beispielsweise im Bereich Automotive, in Architektur oder Innendesign. In der B2C Kommunikation schafft AR mehr Möglichkeiten zur Interaktion zwischen Konsument und Marke.

AR für Molkereien

Um seinen Kunden ebenso moderne Kommunikationslösungen anzubieten ist Elopak eine strategische Partnerschaft mit Worth Keeping eingegangen, einem der führenden europäischen Unternehmen in diesem Sektor mit Sitz in Dänemark. „Augmented Reality eröffnet völlig neue Dimensionen in der on-pack-Kommunikation“, erklärt Bjarke Ravn-Christensen, Direktor Operations Region Europe & Mittelmeer. In die Packung eingebunden, eröffnet AR vielerlei Möglichkeiten, um den Verbrauchern zusätzlichen Inhalt und

Entertainment zu bieten, so z. B. animierte Informationen zu Inhaltsstoffen, Herkunft oder Herstellung Ihrer Produkte.

„Verknüpft mit anderen Medienkanälen wie YouTube, Tumblr und Facebook erweitert AR die Kommunikationsreichweite und erhöht die Wiederkauftrate über wiederkehrende und vernetzte Promotionsaktivitäten.“

Die 4DScan App

Die 4Dscan App von Worth Keeping steht zum Download für iOS und Android zur Verfügung. Sie ist in erster Linie für Mobil-Telefone konzipiert, funktioniert aber auch auf den meisten Tablets.

Die APP ist einfach zu bedienen: Nach dem Herunterladen aus Google Play oder dem App Store, richtet man die Kamera eines Geräts auf einen sogenannten „Zielpunkt“ auf der Packung, die für 4D Scan präparierten Logos, Icons, Bilder. Die App greift automatisch auf die Kamera des Mobil-Telefons zu, scannt und aktiviert den Inhalt.

Eine Welt der Möglichkeiten

Die Implementierung von AR in die Gestaltung eines Pure-Pak-Kartons intensiviert die Kommunikation zwischen Marke und Konsument. »

Anzeige



Da mischen wir uns gern ein. 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 angenehmes Mundgefühl.

Einfacher Einkauf: All-in-Compound

Komplett-Paket: geringe Entwicklungskosten

Sicher und einfach in der Herstellung

Scannen Sie den Code für mehr Infos über unsere Produkte und Leistungen



Augmented Reality ermöglicht den einfachen und wiederkehrenden Austausch digitaler Inhalte – ohne Änderung des Packungdesigns! (Foto: Elopak)

hydrosol

THE STABILISER PEOPLE

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

„Filme, Infotainment oder andere visuelle Formate erhöhen die sensorische Markenwahrnehmung“, erklärt Astrid Näscher, Marketing Director Region Europe & Mediterranean bei Elopak. „Mit kundenindividuellen Lösungen machen wir den Pure-Pak Karton zu einem multidimensionalen Kommunikationswerkzeug für kreatives Marketing und Promotions. Die Möglichkeiten sind endlos.“

Andere Arten der Verwendung von AR sind die Bereitstellung von Informationen über Produktionsmethoden, Ernährung oder Allergie-Informationen oder praktische Verpackungs-Features.

4DScan bietet Chancen Marke lebendig über die Verpackung zu kommunizieren:

- Erhöhung der Wiederkauftrate über wiederkehrende und vernetzte Promo-Aktivitäten, Kampagnen oder Rabattsysteme
- Aufbau von Marken-Loyalität und Mehrwert durch Communities
- Cross-Selling Aktionen
- Unterhaltung für Kinder – Zugang zur nächsten Generation von Verbrauchern durch Spiele und 'Infotainment'
- Demonstration innovativer Verpackungs-Features, z. B. die „easy-to-fold“ Linien des Pure-Pak Sense Kartons
- Links zu Social Media

Flexibel und individuell

Über die Kooperation mit Worth Keeping bietet Elopak eine flexible, maßgeschneiderte AR-Technologie, die auch einfache und häufige Änderungen der digitalen Inhalte ermöglicht – ohne das Verpackungsdesign zu verändern. Dies führt zu mehr Kosten- und Ressourceneffizienz und Minimierung der Produktionsabfälle.

Die schnelle Änderung von Inhalten und die zeitnahe Reaktion auf Nachrichten und Ereignisse schafft ein hochflexibles Werkzeug, welches die Verpackung zu einem dynamischen Marketinginstrument macht.

„Augmented Reality ist ein neuer Weg für die Konsumenten, sich aktiv über ein Produkt zu informieren und dies mit Marktalternativen zu vergleichen“, ergänzt Bjarke Ravn-Christensen. „Es eröffnet Fenster für Cross-Promotions, Rabatt-Coupons oder Serviervorschläge. AR dient nicht nur dem Markenaufbau und der Schaffung von Verbraucherloyalität – es ist eine sehr kostengünstige und umweltfreundliche Möglichkeit für Verbraucherkommunikation und Absatzsteigerung.“

NACHRICHTEN

> Hydrosol

Lab- und Sauermolke für Desserts

Hydrosol eröffnet Käseproduzenten neue Perspektiven: mit den Stabilisierungs- und Texturierungssystemen aus der Reihe Stabisol JOC lassen sich sowohl Lab- also auch Sauermolke zu neuen Produkten verarbeiten.

Die Endprodukte überzeugen durch ein angenehmes Mundgefühl und eine cremige Textur, der Fettgehalt kann mit Sahne oder Pflanzenfett eingestellt werden, die gewünschte Viskosität bringen hochfunktionelle Stabilisierungs- und Texturierungssysteme. Ebenso wie Joghurt können die Alternativen aus Molke mit diversen Zutaten gemischt werden (Aromen, Farbstoffe, Fruchtzubereitungen). Durch die Zusammenarbeit mit den Schwestergesellschaften der Stern-Wywiol Gruppe kann Hydrosol individuelle Lösungen anbieten, zusammen mit dem Schwesterunternehmen OlbrichtArom zum Beispiel All-in-Compounds, die bereits eine kundenspezifische Aromatisierung enthalten. (Foto: Hydrosol) hydrosol.de

> Tetra Pak

Neuartige Inline-Dispergieranlage

Tetra Pak hat die nächste Generation seiner Inline-Dispergieranlagen für hohe Mischleistung bei geringeren Betriebskosten in den Markt eingeführt. Die unter der Bezeichnung R370-1000D geführte Dispergieranlage zeichnet

sich durch eine grundlegend neue Bauweise aus, produziert feinere, gleichmäßigere und stabilere Emulsionen und verringert die Notwendigkeit einer nachgelagerten Homogenisierung. Zudem bietet sie eine bessere Qualität des Endprodukts und sorgt für eine Senkung der laufenden Energiekosten.

Von zentraler Bedeutung bei dieser innovativen neuen Dispergieranlage sind die Umgestaltung und Einbindung eines integrierten Entgasungssystems, ein flexibles Pulverzuführsystem sowie der neu entwickelte Mischkopf. Dies ermöglicht der neuen Anlage, als Zirkulationsmischer Produkte von höchster Viskosität mit bis zu 2.000 cP zu verarbeiten und die Größe der Tröpfchen auf einen Mikrometer (0,001 mm) herunterzubereiten, womit diese deutlich unter dem Branchendurchschnitt von 7 µm liegen.

Die sich daraus ergebende viel feinere, gleichmäßigere und stabilere Emulsion reduziert die Notwendigkeit einer nachgelagerten Homogenisierung, was den Energieverbrauch um bis zu 50 % senkt.

Die neue Dispergieranlage kann Produkte mit bis zu 65 % TS verarbeiten. Dies eliminiert den Eindampfungsschritt und senkt die Kosten um bis zu 90 %. Die Mischanlage produziert mit einer Leistung von bis zu 30.000 l/h. tetrapak.com



„Wo kommt mein Essen her?“

Motto der bayerischen Ernährungstage 2017

Am 22. Juni fand in München im Rahmen der 5. Bayerischen Ernährungstage ein Fachsymposium zum Thema „Wo kommt mein Essen her? Transparenz vom Feld bis auf den Teller“ statt. Das vom KERN (Kompetenzzentrum für Ernährung) veranstaltete Symposium bei dem Experten aus Wissenschaft, Wirtschaft und Politik das Thema aus verschiedenen Blickwinkeln beleuchteten, wollte die Akteure im Bereich Ernährung ansprechen. Die Veranstaltung war mit ca. 170 Teilnehmern aus den verschiedensten Bereichen sehr gut besucht.

Der Ernährungsreport 2017 kam zu dem Ergebnis, dass neben dem Geschmack die Regionalität das zweitwichtigste Auswahlkriterium für ein Lebensmittel ist. Wie Helmut Brunner, Staatsminister für Ernährung, Landwirtschaft und Forsten, in seiner Eröffnungsrede berichtete, belegen jedoch andere Studien, dass die Verbraucher größtenteils nur mittelmäßig über Lebensmittel, deren Erzeugung und Herstellung informiert sind. Diese Erkenntnisse bildeten die Grundlage für das diesjährige Motto der Ernährungstage. Weiter ging er auf die Wichtigkeit von Siegeln zur schnellen Orientierung ein und gab einen Ausblick zur Vermarktung in der Zukunft.

In den drei Themenblöcken Wünsche – Wahrnehmung – Wirklichkeit, Zum Ernähren gehört Erklären und Ein Blick über den Tellerrand, wurde das Thema näher beleuchtet.

Babara Scheitz, Geschäftsführerin der Andechser Molkerei Scheitz GmbH, sprach zum Thema „Ein Stück Heimat auf dem Teller



(Foto: Hofmeier, agromind)

– Bauernhof-Idylle für die Zukunft?“. Hierbei ging sie ausführlich auf ihre Erfahrungen aus dem Konzept zur Transparenz und Rückverfolgbarkeit ein, welches ihr Unternehmen nach dem Milchskandal eingeführt und damit eine Vorreiterrolle übernommen hatte. Die Verbraucher honorieren die Aktivitäten, sie zeigen ihr Interesse durch Molkereibesuche und Kuhpatenschaften. Bereits mehr als 5.000 solcher Kuhpatenschaften wurden abgeschlossen. Die Landwirtschaft der Zukunft sieht Scheitz in einer Kombination aus „bio-regional mit Hightech“. M. Hofmeier, Agromind

Anzeige

Bereit, schnell, zuverlässig

Kompetenz in Ersatzteile & Reparaturen

S U L B A N A

sulbana.com



Clever gedreht

de Man liefert flexible Palettieranlage an Molkerei Gropper



(Foto: de Man)



Stefan Malechowsky, Leiter Projektierung Abfülltechnik bei Gropper: Die zunehmende Menge an offline zu konfektionierenden Produkten war für uns der Anlass, eine Linie mit möglichst hoher Flexibilität zu installieren (Foto: de Man)

mit möglichst hoher Flexibilität zu installieren“, so Stefan Malechowsky, Leiter Projektierung Abfülltechnik bei Gropper.

Zwei unterschiedlich zu handelnde Produktarten parallel palettieren? Ohne Greiferwechsel und Zeitverlust? Kein Problem mit einem Greifer, der auf der einen Seite saugt und auf der anderen greift. So kann mit nur einem Dreh parallel auf zwei Palettierplätzen sortenrein palettiert werden. Entwickelt wurde der Greifer von der de Man Automation+Service GmbH & Co. KG im Rahmen einer Palettieranlage für die Molkerei Gropper.

Die Molkerei Gropper GmbH & Co. KG aus Bissingen stellt mit mehr als 500 Mitarbeitern Joghurt, Sahne, Frischmilch sowie Desserts und Kaffeespezialitäten her. Als Spezialist für Handelsmarken betreut das 1929 gegründete Familienunternehmen nahezu alle nationalen sowie auch interna-

tional tätige Handelsunternehmen. In der Vorzone des firmeneigenen Hochregallagers sollten zwei verschiedene Arten von Trays mit einem Gewicht von jeweils drei Kilogramm sortenrein palettiert werden. Die Trays vom Typ 1 beinhalten dabei jeweils zehn Trinkbehälter eines Kaffeegetränks und sind mit einem verklebten und damit saugbaren Stülpedeckel verschlossen. In den Trays vom Typ 2 befinden sich zehn Viererpackungen einer Puddingsorte. Dieser deutlich breitere und dafür niedrigere Traytyp ist offen und muss vom Roboter gegriffen statt gesaugt werden. Die gewünschte Taktleistung betrug 34 beziehungsweise 12,5 Stück pro Minute. „Die zunehmende Menge an offline zu konfektionierenden Produkten war für uns der Anlass, eine Linie für diese Anwendung

Zwei Greifer in einem

Die de Man Automation + Service GmbH & Co. KG entwickelte eine Palettieranlage mit jeweils zwei Einlaufrollenbahnen, Palettierplätzen und Palettenrollenbahnen. Dadurch kann auf beiden Seiten des Roboters parallel palettiert und gefördert werden, was zu nahtlos ineinander übergehenden effizienten Abläufen führt. Um einen zeitaufwendigen Greiferwechsel zu umgehen, besteht der konstruierte Greifer auf der einen Seite aus einem Vakuumsauggreifer für die Trays vom Typ 1 sowie die Zwischenlagen und auf der anderen Seite aus einem Gabelgreifer für die Trays vom Typ 2. Die Produkte werden von zwei separaten Produktionslinien übernommen und längs in die Palettierzelle gefördert. Die Trays 1 laufen

über die Einlaufrollenbahn 1 in die Zelle und werden mittels eines Abschiebers jeweils zu zweit auf die Zuführung zum Roboter geschoben. Der Handlingroboter – eingesetzt wurde ein Comau Smart-5 NJ 110-3.0 mit sechs Achsen – nimmt immer fünf dieser Doppeltrays mit seinem Vakuumgreifer auf und legt sie auf einer EURO-Palette ab. Die Trays 2 werden über die Einlaufrollenbahn 2 in die Zelle gefördert und einzeln quer abgeschoben. Hier entnimmt der Roboter jeweils vier Trays mittels des Gabelgreifers vom Bereitstellungsplatz und palettiert sie ebenfalls auf Euro-Paletten.

Integriertes Zwischenlagen- und Palettenmagazin

Um den Paletten eine optimale Stabilität zu verleihen, legt der Roboter bei beiden Traytypen als Unterlage zunächst eine Bodenlage sowie zwischen jede zweite Lage Zwischenlagen aus stabilen Wellpapp-Bögen. Diese werden in einem zur Anlage gehörenden Zwischenlagenmagazin bevorratet. Die fertigen Paletten mit einer Höhe von maximal 1,85 Metern werden schließlich von den Palettenrollenbahnen auf die Abnahmeplätze gefördert und von hier manuell entnommen. Neue Paletten werden aus einem in die Anlage integrierten Palettenmagazin bei



Der Palettierroboter ist mit einem Greifer ausgerüstet, der auf der einen Seite saugt und auf der anderen greift (Foto: de Man)

Bedarf vereinzelt und über die Palettenrollenbahn und einen Kettenförderer auf die beiden Palettierplätze gefördert, sodass der Palettiervorgang nahtlos weitergehen kann. Mit der fertigen Anlage und der Zusammenarbeit zeigt sich Stefan Malechowsky sehr zufrieden: „Die Möglichkeit mit einer Roboterpalettierung zwei unterschiedliche Endverpackungsmaschinen zu palettieren und in den Fertigproduktstrom zurückzuführen hat die Firma de Man auf engstem Raum hervorragend gelöst.“

Komplettlösungen aus einer Hand

Die Firma de Man Automation + Service GmbH & Co. KG aus Borgholzhausen ist seit über 40 Jahren Spezialist für ganzheitliche Automatisierungslösungen. Das Lieferspektrum reicht von Roboteranlagen über automatische Lagersysteme und Fördertechnik bis hin zu Materialflusssystemen. Darüber hinaus bietet de Man kompetenten Service für eigene sowie externe Anlagen und Programmierdienstleistungen an. Weitere Informationen unter www.deman.de.



de Man Automation + Service entwickelte für Gropper eine Palettieranlage mit jeweils zwei Einlaufrollenbahnen, Palettierplätzen und Palettenrollenbahnen (Foto: de Man)



Parallel lassen sich bei Gropper Trays mit jeweils zehn Trinkbehältern eines Kaffeegetränks und Trays mit zehn Viererpackungen einer Puddingsorte palettieren (Foto: de Man)

Vollautomatische Linie für China

KS-Anlage wird 2 t süße Schmelzkäsezubereitungen per Stunde produzieren



(Abbildung: KS)

Die KARL SCHNELL GmbH (KS) ist seit 30 Jahren Ausrüster auch und speziell für die Schmelzkäseherstellung. Das Familienunternehmen beliefert weltweit die Marktführer in diesem Segment mit Einzelmaschinen und Komplettlinien und genießt bei vielen Unternehmen einen Preferred Supplier Status. Eine Anlage für den chinesischen Markt, die durchaus von weltweitem Interesse ist, befindet sich im KS-Werk Creglingen gerade in der Endmontage. molkerei-industrie konnte sie vor Ort besichtigen.

Bestellt wurde die vollautomatische Anlage zur Produktion von Schmelzkäse mit süßen und fruchtigen Zusätzen im November 2016 von einem in Frankreich ansässigen Konzern, der sie in seinem chinesischen Werk aufstellen wird. Den sog. FAT (Factory Acceptance Test) wird der Kunde noch im September vornehmen, danach wird die gesamte Anlage per Schiff nach China ver-



Olivier Jonnette von der französischen KS-Niederlassung leitet das „China-Projekt“: Alle unsere Produktionslinien werden individuell auf Kundenwünsche, die Platzverhältnisse vor Ort und die Endprodukteigenschaften ausgelegt (Foto: KS)

frachtet und dort von KS-eigenem Personal installiert, so dass der SAT (Site Acceptance Test) im Februar 2018 stattfinden wird. Damit einhergehend erfolgt eine Schulung des Bedienpersonals vor Ort, ebenfalls durch KS. Bei diesen Unterweisungen baut KS auf der aufwändigen betriebseigenen Ausbildung auf, denn 10 bis 15 % des Personals, das insgesamt 250 Mitarbeiter



Zum Zeitpunkt des Redaktionsbesuches hatte KS auch einen Prozessautomaten B25 – 1500 in der Endmontage. Die Maschine ist ein „Alleskönner“: ein deutscher Kunde aus dem Feinkostbereich wird darauf 1.200 Rezepturen für Soßen, Dips etc. produzieren (Foto: KS)

umfasst, stehen im Unternehmen in Ausbildung. „Wir ziehen uns die eigenen Leute heran, denn Know-how ist ja unser Hauptkapital“, erklärt Olivier Jonnette, Leiter des aktuellen China-Projekts.

Eine Projektzeit von ca. einviertel Jahren wie im vorliegenden Fall ist nicht ungewöhnlich, manche Projekte dauern sogar drei Jahre, erläutert Jonnette, denn oft sind damit auch bauliche Maßnahmen verbunden. Dass KS mehrere Wochen für Konstruktion und Auslegung benötigt, liegt daran, dass im Anlagen-geschäft kein Projekt dem anderen gleicht und die Linien stets komplett neu bezogen auf Kundenwünsche, die Platzverhältnisse vor Ort und die Endprodukteigenschaften konzipiert werden müssen – auch wenn KS auf standardisierte, bewährte Komponenten zurückgreifen kann. Die KS-Werke in Creglingen und Winterbach arbeiten mit einer sehr hohen Fertigungstiefe, zugekauft werden nur elektronische Komponenten (vorzugsweise deutsche Hersteller), Antriebe und Pumpen. Damit bekommen die Kunden weltweit ein wirklich geliebtes „Made in Germany“.

Die Linie

Die in der Endmontage stehende Linie startet mit einer Hebevorrichtung für die Grobzutaten Butter, Cheddar und Milchpulver. Diese werden manuell in einen Beschickungswagen mit 300 l Fassungsvermögen gegeben, der dann maschinell in einen darüber angeordneten Mischer gekippt wird. Die Zudosierung flüssiger Komponenten wie z. B. Wasser erfolgt automatisch. Von einer erhöhten Arbeitsbühne aus können Minorkomponenten der Rezeptur händisch zugesetzt werden.

Nach dem Mischen geht der Mix in einen Pufferbehälter, aus dem er auf einen Kocher dosiert wird. Hierfür wird ein KS Prozessautomat vom Typ FV-175 mit 200 l Fassungsvermögen eingesetzt. Darin wird die Schmelzkäsebasis auf 85 °C erhitzt und homogenisiert, um sicherzustellen, dass jede Charge exakt die Spezifikationen erfüllt. Über ein weiteres Puffersilo gelangt

das Produkt in eine kontinuierliche UHT-Erhitzung, die auf bis zu 145 °C gehen kann. Die UHT-Linie ist zweikreisig angelegt, so dass eine Linie produzieren kann, während die andere CIP-gereinigt wird. Nach einer Expansionskühlung auf 90 °C kommt das Produkt in einen Cremierbehälter mit Rührwerk, in dem die Endtextur eingestellt wird. Den „Cremiergrad“ stellt KS auf Basis seiner langjährigen Erfahrung in der Schmelzkäseproduktion optimal ein. Vor der Abfüllung werden in der für China bestimmten Linie über eine Dosierstation noch weitere Zutaten wie Sirup, Fruchtzubereitung oder Aromen zugegeben.

Die von der Redaktion besichtigte Anlage ist kompakt auf ca. 10 x 20 m aufgebaut und läuft vollautomatisch, lediglich eine Person ist für die Überwachung notwendig. Der Durchsatz ist auf 2 t/h ausgelegt, was für eine Schmelzkäseproduktion eine durchaus ordentliche Größe darstellt (KS baut indes auch sehr viel größere Installationen: 20 t/h sind in der Petfood-Industrie keine Seltenheit). Die Anlage ist im Hygienestandard ausgeführt und komplett SPS-gesteuert. Dies bietet auch die Möglichkeit zur Rezeptursteuerung und Anbindung an ERP-Systeme.

Feste Ansprechpartner

Bei KS sind die jeweiligen Projektleiter immer auch für die weitere Betreuung der Kunden zuständig, was z. B. eine ständige Erreichbarkeit für Hilfestellung bei allfälligen Störungen beinhaltet. Langjährige Kunden wissen es zu schätzen, dass sie bei KS eine feste Ansprechperson haben, die sich genau mit den jeweiligen Anlagen auskennt. Neben dieser Beratungskompetenz ist es vor allem auch die Robustheit der Maschinen und Anlagen, die KS immer wieder Kundenaufträge verschaffen – die beschriebene Linie stellt z. B. eine Ergänzung für eine bereits beim Kunden bestehende Anlage dar.



Cremig-süße Schmelzkäsedesserts sind nahrhaft und schmecken lecker

MILEI setzt neue Maßstäbe

Derichs wurde mit der Realisierung der Schüttgutlinien und einer Mischlinie beauftragt



Unsere Autoren: Dipl. Ing. Marc Derix, Vertriebsleiter, Martin Röger, M.Sc., Marketing & Controlling, Derichs GmbH Verfahrenstechnik, Daimlerstrasse 25 – 29, 52531 Übach-Palenberg, derichs.de



Produktaufgabe mit Sackeinschütte & Big-Bag-Entleerung (Foto: Derichs)

Seit fast 40 Jahren konzentriert sich die MILEI auf die Anreicherung und Fraktionierung wertvoller Inhaltsstoffe aus Molke und Milch. Um die Produktionskapazität zu erweitern und den Produktionsprozess zu modernisieren wurde entschieden, eine neue Produktion zu errichten.

Auf 15.600 m² wurde eine neue, hochmoderne Produktionsstätte realisiert, die es ermöglicht die Milchverarbeitung von 20 Mio. kg pro Jahr auf 150 bis 200 Mio. kg Milch pro Jahr zu steigern. Es ist gelungen einen Herstellungsprozess zu verwirklichen, bei dem hochwertige Erzeugnisse bei zugleich bestmöglicher Energieeffizienz produziert werden. Die Kombination der verfahrenstechnischen Schritte ist weltweit einzigartig. Damit beweist MILEI im internationalen Wettbewerb seine Innovationskraft bei der Herstellung von pulverförmigen und funktionalen Hochproteinderivaten aus Milch und Molke.

Nach einer langen und intensiven Planungsphase, unter Leitung des Ingenieurbüros KSI als Generalplaner der Gesamtanlage, hat MILEI sich 2014 dazu entschieden die gesamten Schüttgutanlagen, von den Ausläufen der vier Trocknungsanlagen bis zu den Abfüllanlagen und einer zusätzliche

Mischlinie, durch die Fa. Derichs planen und ausführen zu lassen.

Produktvielfalt

Das umfangreiche Produktprogramm der MILEI reicht von Laktosepulver, Permeatpulver über entmineralisiertes Molkepulver, bis hin zu Molke- und Milch-Eiweißpulver mit bis zu 80 % Eiweiß sowie diverse trockengemischte Produkte.

Anlagenanforderungen

Ein sensibler Bereich wie die Herstellung hochwertiger Lebensmittelbasiskomponenten und -inhaltsstoffe, welche z. B. bei der Babyfoodherstellung verwendet werden, stellt große Ansprüche an die Anlagenbauer. Eine staubfreie Anlage, die höchsten Hygieneanforderungen gerecht wird (EHEDG, GMP, IFS) ist genauso selbstverständlich wie die Einhaltung der Atex-Vorschriften und gesetzlichen Regelungen zur Chargenrückverfolgung.

Diese Anforderungen konnten bei der Planung und Realisierung der Anlage in vollem Umfang von Derichs erfüllt werden.

Von der Konzeption über die Konstruktion und der Eigenfertigung vieler Komponenten bis hin zur SPS-Programmierung und der Visualisierung konnte die Firma Derichs in diesem Projekt ihre volle Erfahrung als Anlagenbauer in der Nahrungsmittelbranche – und speziell in der Milchwirtschaft einbringen. Durch eine enge Abstimmung mit der Projektleitung der MILEI GmbH konnte eine einwandfreie und nach aktuellem Standard produzierende Anlage errichtet werden.

Anlagenkonzept

Die gesamte Anlage wurde als zwei voneinander losgelöste und unabhängige Anlagenteile konzipiert: (1) eine Anlage für Permeat- und Laktosepulver und (2) eine Anlage für Hochproteinderivate aus Milch und Molke.

Fördersysteme

Beide Anlagenteile verfügen über mehrere produktspezifische, pneumatische Fördersysteme sowie über eine große Anzahl von Silos.

Die Fördersysteme wurden speziell auf die Eigenschaften und Anforderungen der Fertigprodukte abgestimmt. Dadurch werden die Proteinderivate möglichst produktschonend mittels „Dense Phase“ Förderanlagen mit Sendegefäß gefördert. Die



Installiert wurden 13 Pulversilos (Foto: Derichs)

Laktose und Permeatpulver werden durch speziell entwickelte Systeme so gefördert, dass eine betriebssichere Förderung ohne die üblichen Verglasungen in den Rohrleitungen gewährleistet wird.

Bei allen Systemen wurden aufwendige Filter und Förderluft-Konditionierstationen eingesetzt, um die geforderte Produktqualität zu gewährleisten.

Silolanlage

Insgesamt wurden 13 Silos mit einer Lagerkapazität von je 150 m³ mit Atex-konformer Ausstattung aufgestellt. Alle Silos befinden sich komplett innerhalb des Gebäudes und sind mit exakten Wägesystemen ausgerüstet, die den Siloinhalt mit einer Genauigkeit von bis zu 50 kg erfassen. Dies ermöglicht eine sehr genaue



Blick auf die neue Absackung bei MILEI (Foto: Derichs)



Die Dichtstromförderung wurde mit Druckfässern gelöst (Foto: Derichs)

Erfassung der Lagerbestände und Turmleistungen.

Spezielle für Laktose und Permeatpulver optimierte Austragssysteme gewährleisten einen sicheren Produktaustrag auch bei längeren Standzeiten. Zusätzliche Belüftungssysteme für die Silokopfraumlufte, mit gefilterter und getrockneter Luft, sorgen für eine hygienische Lagerung der Produkte.

Mischlinie

Zur Herstellung von diversen funktionalen Trockenstoffmischungen wurde eine Mischlinie mit einem Derichs Batchmischer Typ MBZ installiert. Der Mischer lässt sich aufgrund seiner großen motorisch betätigten Reinigungstüren optimal und schnell reinigen. Der Zwei-Wellen-Paddelmischer ermöglicht eine schnelle und produktschonende Herstellung von homogenen Mischungen. Die Produktzuführung- und -dosierung erfolgt sowohl aus Silos, Big-Bags und Säcken.

Lose-Verladung in Silofahrzeuge

Die Verladung der Endprodukte in Silofahrzeuge erfolgt über ein hygienisches, pneumatisches Loseverladesystem. Das Silofahrzeug steht während der Verladung in einem geschlossenen und klimatisierten Raum.

Produktsicherheit

Alle Produkte werden konform den höchsten Anforderungen auf Fremdkörper detektiert, bevor sie in Säcke, Big-Bags oder Silofahrzeuge verpackt werden. Aus diesem Grund sind sowohl Siebe, Metallsuchgeräte und rotierende Permaentmagnete eingebaut.

Prozess-IT

Die Steuerung der Anlage bildet eine SPS vom Typ Siemens S7 mit dezentraler Peripherie. Die Anlagenbedienung und Prozessvisualisierung erfolgt über ein Prozessleitsystem auf WinnCC-Basis mit redundanten Servern. Durch die integrierte Fernwartung sind eine Diagnose der Hard- und Software sowie eine Unterstützung des Bedienpersonals durch Derichs jederzeit möglich.

Staubfreie Anlage

Die Staubfreiheit einer Anlage hängt im ausschlaggebenden Maße von der Qualität des Anlagenkonzeptes und den verwendeten Komponenten ab. Die Erfahrungen von Derichs bei ähnlichen Anlagen konnten entscheidend dazu beitragen dieses Ziel zu erreichen. So werden zum Beispiel alle Silos auf einen leichten Unterdruck gehalten, um die Staubbelastung auf ein absolutes Minimum zu begrenzen. Außerdem wird die Abluft der Filter nicht in das Gebäude, sondern nach außen geführt. Dies sorgt in Verbindung mit der erfahrenen und gewissenhaften Bedienmannschaft, unter Leitung von Herrn Wiedemann dafür, dass der Betrieb jederzeit allen Anforderungen seiner Kunden gerecht wird.



Produktabscheider (Foto: Derichs)

Monatlicher Marktbericht

Milchspotmarkt Deutschland, ife Kiel

Marktentwicklungen August 2017

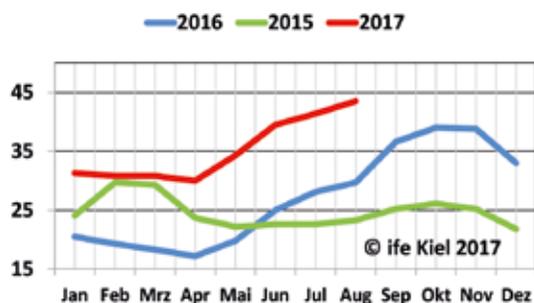


Rohstoffwert Spotmarkt in Deutschland: Im August 2017 erhöhte sich die mittlere Milchverwertung auf den bundesdeutschen Spotmärkten um 2,1 Ct oder 5,1 % von 41,4 auf 43,5 Ct/kg Milch gegenüber dem Vormonat. Das sind 13,8 Ct pro kg oder 47 % mehr als ein Jahr zuvor im August 2016. Der ife Rohstoffwert 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.

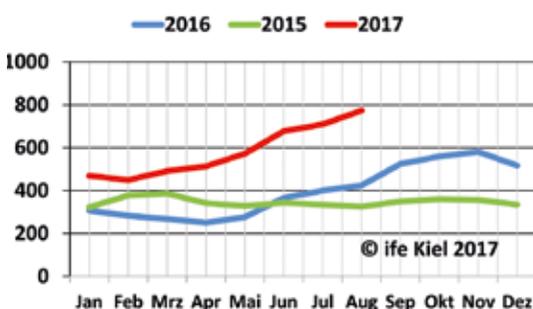
Marktentwicklungen Magermilchkonzentrat und Rahm: Um 9,2 % oder 65,0 EUR von 708,4 auf 773,4 EUR/100 kg Fett erhöhten sich die Rahmpreise im August. Die Preise für Magermilchkonzentrat sinken im selben Monat um 3,3 % oder 5,5 EUR von 167,3 auf 161,8 EUR/100 kg Trockenmasse.

Ausblick Spotmarkt: Am Spotmarkt ist die Verwertung im August deutlich schneller gestiegen als die Verwertung aus Butter und Magermilch-

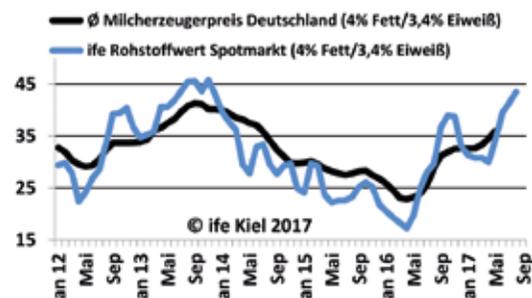
pulver (Kieler Rohstoffwert Milch). Noch wird von weiteren Erhöhungen ausgegangen. Diese dürften dann wie bisher ausschließlich der höheren Fettbewertung zu verdanken sein. Der Fettwertanteil trägt mittlerweile zu rund 70 % (!) zur Verwertung der angelieferten Milch auf dem Spotmarkt bei. Nur 30 % beträgt der Wertanteil des Nichtfettes, also Eiweiß und Laktose. Insgesamt zeigt der Spotmarkt aber nach wie vor, dass derzeit der Flüssigrohstoff Milch (bzw. Milchfett) knapp ist. Diese Situation kann sich – wie es aus den vergangenen Jahren bekannt ist – bei saisonal höheren Milchlieferungen in Deutschland und der EU gegen Ende des Jahres bzw. im Frühjahr 2018 deutlich ändern. Die zukünftige Entwicklung wird dabei sowohl von der Anlieferungsmenge aber auch ganz deutlich von den Verwertungsmöglichkeiten des Magermilchpulvers im Export, also vom US-Dollar/Euro-Kurs, sowie vom Nachfrageverhalten bei extremen Preisrekorden bei Milchfett abhängen.



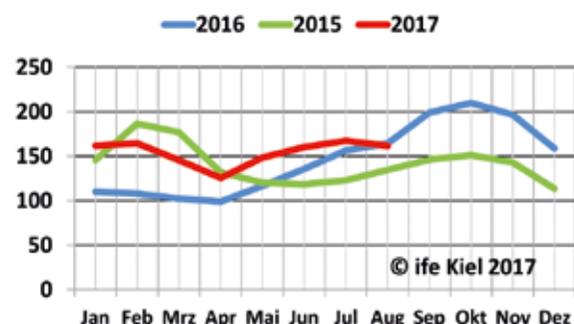
ife Rohstoffwert Spotmarkt Deutschland
(EUR/100 kg, 4,0 % Fett, 3,4 % Eiweiß, ohne MwSt)



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, 2017, www.ife-ev.de.

Lust auf Veränderung!

Mitarbeiter ermutigen, Veränderungsprozesse zu unterstützen



Unser Autor: Volker Maihoff hat sich als Verkaufs-/Führungskräfte-trainer und Business Coach auf die Themen Vertriebsstrategie, Verkaufstraining und Mitarbeiterführung spezialisiert.

Kontakt: Maihoff & Partner GbR, Boeholder Str. 278, 45356 Essen, Telefon: 0201/6480745, E-Mail: volker@maihoff.de, www.maihoff.de

Die Situation in der Milchwirtschaft ist wie in der gesamten Ernährungsindustrie problematisch. Beispiele sind die Milchproduktion, Preiskämpfe, Exportschwierigkeiten und Unternehmenskonzentration etwa durch Fusionen. Die ständigen Anpassungen an sich verändernde Rahmenbedingungen sind die Konsequenz. In der milchverarbeitenden Branche und den Unternehmen entsteht ein ungeheurer Veränderungsdruck.

Veränderung trotz Bewahrermentalität

Die Betroffenen stehen vor der Herausforderung, mit diesem Veränderungsdruck konstruktiv umzugehen. Das Problem: Die meisten Menschen gehören zu den Bewahrern: Sie wollen, dass „alles beim Alten bleibt“, sich möglichst wenig verändert und das Bewährte fortgeführt wird. Sie lehnen Veränderungen ab, nach dem Motto: „Das haben wir doch immer schon so gemacht“.

So stellt sich für Geschäftsführung, Management und die Führungskräfte die Frage, wie es gelingt, in einem Umfeld mit Bewah-

rermentalität eine Veränderungskultur zu etablieren, die die Lust auf Veränderung weckt, etwa indem den Mitarbeitern deren Sinnhaftigkeit, Nutzen und Notwendigkeit erläutert wird.

Sachlich informieren und für das „große Ganze“ begeistern

Zielführend ist es, die Veränderung mit einer sinnstiftenden Vision oder einer übergeordneten Zielsetzung zu verknüpfen: „Es ist richtig, diese Fusion einzugehen, damit wir in fünf Jahren eine wettbewerbsdominierende Stellung einnehmen können.“

Zudem sollte die psychologische Situation der Mitarbeiter mit Bewahrermentalität Berücksichtigung finden: Die Denk- und Handlungsweise der Bewahrer ist oft auf Sicherheit, Kontrolle und Stabilität ausgerichtet, mithin auf Emotionen, die der Veränderung konträr entgegenstehen. Darum ist es richtig, die Veränderung mit Argumenten zu erläutern: „Wenn wir diese Veränderung durchführen, sichern wir langfristig Arbeitsplätze.“ Die Führungskraft betont: So lassen sich Unsicherheit, Unordnung, Kontrollverlust und Chaos verhindern oder zumindest reduzieren. Diese Aussagen muss sie durch Fakten untermauern, indem sie die Voraussetzungen, die Notwendigkeit und die Umsetzungsschritte der Veränderung im Detail darlegt.

Betroffene zu Beteiligten entwickeln

Erfolgsentscheidend ist, das „große Ganze“ zu betonen, die handlungsanleitende Vision darzulegen und zugleich so viele Fakten und Informationen wie möglich zu nennen. Wenn es überdies gelingt, die Mitarbeiter an der einen oder anderen Stelle an der Veränderung zu beteiligen, können Veränderungsängste abgebaut und aus lediglich Betroffenen emotional Beteiligte gemacht werden, die sich für den Changeprozess aktiv einsetzen.

Jede Veränderung hat Auswirkungen auf die einzelnen Arbeitsplätze. Hier setzt die Führungskraft an, die Lust auf Veränderung machen will: Sie bespricht mit den Mitarbeitern jene Konsequenzen, fragt sie, ob sie sich vorstellen könnten, einen aktiven Anteil zu übernehmen. Zu diesen arbeitsplatznahen Veränderungsprozessen holt sich die Führungskraft das Ja-Wort der Mitarbeiter ein, die sich so mit der konkreten Veränderung einverstanden erklären – aus lediglich Betroffenen werden Beteiligte.

Infokasten 1

Die Angst vor Fehlern nehmen – Lernklima schaffen

Menschen scheuen Veränderungsprozesse, weil das Neue die Gefahr birgt, dass sie Fehler begehen, für die sie kritisiert werden könnten. Darum:

- „Lust auf Veränderung“ entsteht, wenn Mitarbeiter einen Fehler als Chance begreifen, zu lernen und sich weiterzuentwickeln – und eben nicht als Quelle für Kritik.
- Die Führungskraft sorgt dafür, dass die Mitarbeiter Fehlerkompetenz erwerben. Sie stellt klar: Fehler sind erzielte Ergebnisse oder Resultate auf dem Weg zum Ziel, sich zu verbessern.
- Fehler werden nicht kritisiert. Es geht darum, die Ursachen zu analysieren, um es beim nächsten Mal besser zu machen.
- Die Führungskraft nutzt ihre Vorbildfunktion und lebt den konstruktiven Umgang mit Fehlern vor, indem sie ihre eigenen Fehler als Lernchancen definiert.

Infokasten 2

Lernen und verändern mit Spaß

- Der Veränderungsprozess muss (auch) Spaß machen. Die Führungskraft ist gut beraten, Fortschritte, die im Veränderungsprozess erreicht wurden, gebührend hervorzuheben, anzuerkennen und zu feiern.
- Die Lern- und Veränderungskultur erblüht, wenn die Führungskraft zum Beispiel mit einer „wöchentlichen Freitags-Lern-Mail vom Chef“ Motivationsreize setzt.
- In der E-Mail lobt sie die gelungenen Lernprozesse und betont, dass sich auch die weiteren Veränderungen bewältigen lassen, wenn alle weiterhin bereit sind, sich weiterzuentwickeln.

Infokasten 3

Phasen der Veränderung beachten

- Jede Veränderung durchläuft mehrere Phasen: Die Menschen sind begeistert und engagiert, dann dominieren Zweifel, Bedenken und Ängste, schließlich gewinnen Vernunftgründe die Oberhand.
- Meistens gilt: Der langsame kontinuierliche Veränderungsprozess verläuft effektiver als der Prozess mit schnellen Veränderungen.
- Die Führungskraft sollte für jede Phase der emotionalen Karussellfahrt das entsprechende kommunikative Instrumentarium einsetzen: mal rational erklärend, mal emotional Ängste nehmend, immer jedoch zielführend und motivierend.

An frühere Erfolge erinnern

Nehmen wir an, durch eine Kooperation ergibt sich die arbeitsplatznahe Veränderung, dass ein Qualitätsmanagementsystem implementiert werden muss. Die Führungskraft bespricht mit dem betroffenen Mitarbeitern die Vor- und Nachteile der Umstellung, weist darauf hin, dass zunächst Belastungen auf sie zukommen, die Veränderung aber letztendlich zu Erleichterungen und Verbesserungen führt. Sie beantwortet offen und ehrlich Fragen, tut dabei nicht so, als ob der Prozess reibungslos und ohne Komplikationen ablaufen würde. Sie nimmt Einwände ernst und versucht, sie argumentativ zu entkräften.

Gelingt die Aufklärungsarbeit, werden sich die Mitarbeiter mit einiger Wahrscheinlichkeit bereit erklären, sich an der Einführung des Qualitätsmanagementsystems aktiv zu beteiligen und sie als Chance zur Weiterentwicklung zu begreifen.

In diesem Zusammenhang sollte die Führungskraft die Mitarbeiter an Situationen erinnern, in der sie vergleichbare Herausforderungen bewältigt haben: Indem sie sich auf solche Situationen fokussieren – „Uns ist es ja damals auch gelungen, mit der neuen Software für die Terminverwaltung zurechtzukommen“ –, gewinnen sie den Mut, sich auch der neuen Herausforderung „Qualitätsmanagementsystem“ zu stellen.

Einzelgespräche führen

Insbesondere bei der Problemgruppe der sicherheitsorientierten Bewahrer prüft die Führungskraft, ob sie durch unterstützende Maßnahmen die Veränderungsbereitschaft stärken kann. Einzelgespräche dienen dazu, blockierende Glaubenssätze der Bewahrer wie etwa „Vermeide Veränderungen“ zu diskutieren und aufzubrechen.

Zudem sollte sie möglichst Zweier-Teams bilden, in denen jeweils ein Bewahrer und ein Veränderer sitzen. Vielleicht lässt sich der Bewahrer-Mitarbeiter von dem Feuer der Begeisterung anstecken.

Als Vorbild vorangehen

Nur wer selbst eine ausgeprägte Veränderungsmentalität an den Tag legt, darf diese auch von den Mitarbeitern verlangen. Die Führungskraft, die ihre Mitarbeiter für den Veränderungsprozess begeistern will, sollte darum zunächst die eigene Veränderungsbereitschaft überprüfen. Wenn sie feststellt, dass sie Angst vor der Veränderung hat, muss sie den Gründen auf die Spur kommen und sie bearbeiten.

Dabei sollte sie sich verdeutlichen, dass sich Veränderungen auf der organisatorischen und erst recht auf der persönlichen Ebene nie im Eiltempo durchführen lassen. Denn immer geht es um das Aufbrechen

eingeschliffener Handlungs- und Denkmuster und die oft schmerzhaft-Verabschiedung bisheriger Verhaltensweisen. Und dieser Prozess nimmt Zeit in Anspruch, die man den Beteiligten einräumen sollte.

Fazit

Wer auf der sachlichen und der emotionalen Ebene nachvollziehen kann, warum die Veränderung unumgänglich ist, wohin sie führt und welche persönlichen Konsequenzen sie hat, entwickelt Lust an der Veränderung. Darum muss deren Notwendigkeit und Nutzen erläutert und begründet werden.

Anzeige

Der Nr. 1-Spezialist für überholte Molkerei-Anlagen

LEKKERKERKER
- SINCE 1996 -
dairy & food equipment

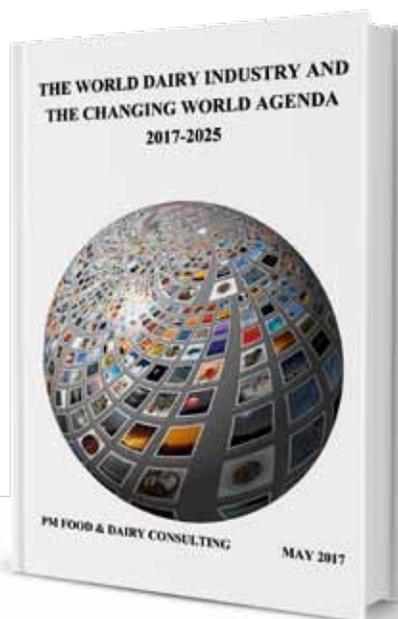
"DIE VERLÄNGERUNG DES LEBENSZYKLUS EINER MASCHINE MIT GARANTIE IST UNSERE SPEZIALITÄT"

lekkerkerker.nl
Wir kaufen Ihre Maschinen: machines@lekkerkerker.nl
Wir verkaufen Maschinen: info@lekkerkerker.nl
Tel: +31 (0)348 - 558 080

REUSE
REPAIR
RECYCLE
REFURBISH

Neue Analyse

Die weltweite Milchwirtschaft 2017 – 2025



PM FOOD & DAIRY CONSULTING hat kürzlich eine neue Analyse der politischen, wirtschaftlichen und demographischen Faktoren veröffentlicht, die die Weltmilchindustrie von 2017 bis 2025 prägen werden.

Der neue Bericht bietet auf 81 Seiten wertvolle Informationen und die Analyse der Zukunftsperspektive für den weltweiten Milchsektor in Bezug auf Angebot und Nachfrage sowie die allgemeine Marktentwicklung.

Die globale Agenda verändert sich sehr schnell und wirkt sich auf alle Geschäftsfelder aus, einschließlich der Milchwirtschaft. Seit den 1990er Jahren hat sich die Agenda für den Milchsektor mehrmals verändert und die Volatilität auf dem Weltmarkt für Milch und Milchprodukte ist gestiegen. Die Milchproduzenten und die Milchwirtschaft wurden direkt betroffen, weil die direkten Stützungsmaßnahmen in mehreren Regionen abgebaut wurden und die WTO-I-Vereinbarung den Marktschutz erheblich reduziert sowie die Ausfuhrsubventionen beseitigt hat.

Die Analyse hat die Entwicklung bis 2025 im Fokus, die globale Agenda wird sich in dieser Zeit voraussichtlich erheblich verändern und den weltweiten Milchsektor beeinflussen. Die schnelleren Molkereien können sich dem veränderten Umfeld anpassen, je stärker ihre Wettbewerbsposition ist. Verlierer werden die Molkereien sein, die an der alten Agenda festhalten und defensiv handeln, um Märkte und Produkte vor den Auswirkungen der sich wandelnden globalen Entwicklung zu schützen.

Ziele und Umfang

Ziel der PM FOOD & DAIRY CONSULTING ist es, die wesentlichen Veränderungen der globalen Agenda aus politischen, wirtschaftlichen, demographischen und anderen Faktoren zu identifizieren, die die Milchwirtschaft von 2017 bis 2025 beeinflussen werden.

Eine andere Frage ist: Können wir aus der Vergangenheit lernen? Um diese Frage zu beantworten, untersuchten die dänischen Analysten globale Entwicklungen sowohl im Allgemeinen als auch speziell für die Milchwirtschaft, um einen Rahmen für die Bewertung der zukünftigen Entwicklung zu geben.

Der Bericht analysiert die Auswirkungen auf die Milchwirtschaft, identifiziert die zukünftigen Chancen und Bedrohungen und bewertet auf dieser Basis die zukünftigen Gewinner und Verlierer. Schließlich skizziert der Bericht zukünftige Szenarien, Strategien und Empfehlungen für die Weltmilchindustrie.

Inhalt

Der Bericht besteht aus zwei Hauptteilen, von denen Teil I auf die sich wandelnde Weltagenda von 2017 bis 2025 fokussiert ist. Dazu gehört auch die Darstellung des allgemeinen Rahmens mit den verschiedenen Leitthemen für die Welt von 1990 bis 2025. Hier gibt es Ähnlichkeiten, aber die Zukunft wird nie wie die Vergangenheit sein.

Die zukünftige Agenda für 2017 – 2025, beinhaltet:

- Die Nachwahrheitsära
- Brexit
- Die neue Rolle der USA
- Russland zurück zu alten Tagen
- Ende von BRIC
- Asiens aufstrebende Führung
- Die Globalisierung wird in Frage gestellt.

Teil I des Berichts ist eine Milchsektoranalyse, bei der die Auswirkungen der externen Faktoren in Bezug auf die weltweite Milchproduktion (Angebotsseite) weltweit und regional bewertet werden. Die Entwicklung der Produktion von Milchprodukten wird auch bis 2025 ausgewertet. Das Kapitel 4 konzentriert sich auf die globale Nachfrageseite im Gesamt- und Pro-Kopf-Verbrauch. Die künftigen Verbrauchertrends werden sowohl quantitativ als auch qualitativ skizziert.

Der internationale Handel wird durch die neuen protektionistischen Signale von mehreren Global Playern wie den USA und Großbritannien an der Spitze deutlich beeinflusst. Diese Änderungen werden in Kapitel 5 analysiert. Kapitel 6 enthält eine SWOT-Analyse des Weltmilchsektors bis 2025 und in Kapitel 7, Weltmilchaussichten bis 2025, werden drei Szenarien skizziert: protektionistisch, moderat und zurück zur Globalisierung. Die zukünftigen Gewinner und Verlierer werden ebenfalls ausgewertet.

Weltweite Milcherzeugung

Die weltweite Milcherzeugung dürfte auf Wachstumskurs zurückkehren, v. a. wegen der dynamisch steigenden Nachfrage in Asien, Afrika und dem Mittleren Osten. Die EU und die USA werden davon ebenfalls profitieren, sie werden bessere Exportmöglichkeiten haben und deswegen ihre Milchproduktion steigern.

Welt-Milchproduktion 2015 – 2025 (Kuhmilch, Mio. t)

Region	2015	2025	Veränderung
EU-28 ¹	162.9	174.0	6.8 %
Resteuropa	10.4	10.6	1.9 %
GUS	47.5	55.0	15.7 %
Asien	197.5	290.0	43.0 %
Nord- und Zentralamerika	120.9	135.0	11.6 %
Ozeanien	31.5	35.0	11.1 %
Südamerika	66.1	72.0	9.0 %
Afrika	37.2	60.0	61.2 %
Welt	674.0	831.6	23.8 %

¹ UK ist inkludiert, nach dem Brexit werden 14 – 15 Mio. t Milch der Region Resteuropa zugeschlagen. Quelle: EU Kommission, PM FOOD & DAIRY CONSULTING

Die Produktion anderer Milcharten lag 2015 bei 140 Mio. t (Büffel- milch 110 Mio. t, Schafsmilch 10,4 Mio. t, Ziegenmilch 19,6 Mio. t) – sie wird bis 2025 auf 150 Mio. t steigen.

Zeitraumen

Der Bericht umfasst den Zeitraum von 2015 bis 2025 mit Schätzungen und Prognosen für die allgemeine wirtschaftliche, politische Entwicklung und die spezifischen Entwicklungen für den Milchsektor. Um die zukünftigen Entwicklungen zu verstehen, konzentriert sich der Bericht auf die Entwicklungen für die wesentlichen Parameter in den letzten zwei Jahrzehnten, um die wesentlichen Veränderungen und Merkmale zu identifizieren.

Teil I: Die wechselnde Welt-Agenda

Der allgemeine Rahmen für die Weltwirtschaft hat sich seit 1990 erheblich verändert und brachte dynamische Wachstumsraten sowie Rezessionen. Die politische Agenda hat sich von einem „Kalter Kriegs Szenario“ mit seiner dualistischen Sicherheit zu einer globalen Bedrohung durch Terrorismus komplex verändert.

2016 – 2025: Die Periode der Post-Wahrheit und Protektionismus:

- Der Brexit hat in Europa eine Trennung ohne vernünftige Begründung eingeleitet
- Die Trump-Administration will durch einen protektionistischen Ansatz die inländischen wirtschaftlichen Interessen sichern.
- Zeichen zunehmenden Nationalismus in Europa.
- Globalisierung ist die Lösung für wirtschaftliche Probleme.

- Russland ist aggressiver geworden und der Konflikt mit den westlichen Ländern wirkt sich negativ auf die Wirtschaft aus.
- China und Indien verbessern ihre Position in der Weltwirtschaft rasch.

Die Lehre aus der Vergangenheit ist, dass die globalen Entwicklungen nicht linear und kumulativ sind, sondern durch Turbulenz und Volatilität gekennzeichnet sind. Die internationale Situation ändert sich sehr schnell, Änderungen werden durch die digitale Kommunikation umfassend. Die internationale Wirtschaft und die Märkte reagieren sehr schnell und die globale Wirtschaftsrezession Mitte 2008 griff in nur einem Monat um sich, weil die Abhängigkeit zwischen den Volkswirtschaften zugenommen hat. Regierungen, Wirtschaftsinstitutionen und Unternehmen versuchen, sich dieser schnell wandelnden Agenda anzupassen, indem sie neue Wirtschaftspläne und Strategien erlassen. Die Schlüsselwörter sind hier Flexibilität, Anpassungsfähigkeit und Robustheit.

Der Zeitraum von 2016 bis 2025 wird eine breite Palette von Änderungen für die globale Milchwirtschaft bringen.

Der Weltmilchsektor

Der Weltmilchsektor hat seit dem Jahrtausendwechsel mehrere Veränderungen in der Marktsituation erlebt, die durch die allgemeine wirtschaftliche und politische Entwicklung in der Welt verursacht

Anzeige



Worldwide trading

Tel: +31 348 460 009

sales@useddairyequipment.com

www.useddairyequipment.com



Gebrauchte Anlagen:

Schmelzkäsemaschinen

Hersteller: Stephan, Karl Schnell, IMA Corazza, Kustner

Margarinemaschinen

Hersteller: SPX Gerstenberg - Schröder, Bock & Sohn

Buttermaschinen

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

Auch komplette Molkereien

LEUTE



Oliver Bartelt (42) übernahm zum 1. August als Head of Corporate Communications die Leitung der Unternehmenskommunikation für die DMK GROUP. Er verantwortet Strategie und Umsetzung der externen und internen Kommunikationsmaßnahmen. Bartelt, der von Anheuser-Busch InBev kommt, berichtet direkt an CEO Ingo Müller.

Der bisherige Leiter Unternehmenskommunikation der DMK GROUP, Hermann Cordes (51), verantwortet ab sofort den neu geschaffenen Bereich Public Affairs und damit die politische Kommunikation und Verbandsarbeit. Er berichtet ebenfalls direkt an CEO Ingo Müller.

NACHRICHTEN

> Endress+Hauser

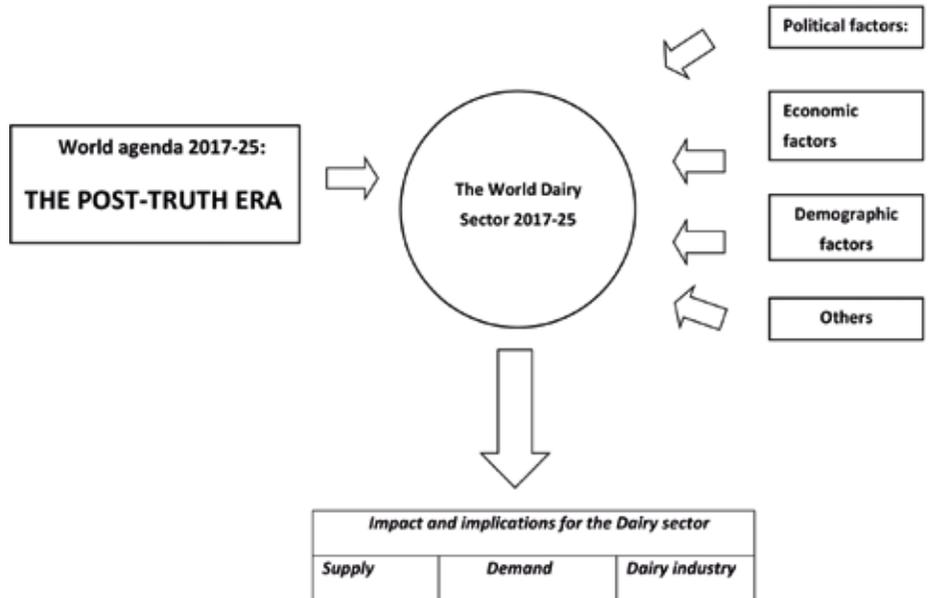
„digital champion“ 2017

Am 20. Juni 2017 wurden in Berlin die „Digital Champions Awards“ – ein gemeinsames Projekt von Telekom und WirtschaftsWoche – verliehen. Endress+Hauser hat die begehrte Auszeichnung für Digitalisierung im Mittelstand in der Kategorie „Digitale Produkte und Dienstleistungen“ erhalten. Ausgezeichnet wurden die Experten für Prozessautomatisierung für die Memosens-Technologie.

Die Memosens-Technologie – die induktive und digitale Messwert-Übertragung vom Sensor zum Transmitter – ist inzwischen seit 13 Jahren fest im Markt verankert und knapp 1 Million dieser Sensoren in der Analysemesstechnik wurden bislang produziert.

Die Technologie hat die Flüssigkeitsanalyse revolutioniert. Sie digitalisiert den Messwert im Sensor und transferiert ihn kontaktlos zum Messumformer. Feuchtigkeit und Korrosion, die den Messwert verfälschen oder zum Ausfall der Messstelle führen, haben dadurch keine Chance mehr. Zudem meldet der Messumformer aktiv, wenn der Signalfloss unterbrochen wird.

Analysis model for the dairy sector



Source: PM FOOD & DAIRY CONSULTING

wurden. Die Weltmilchindustrie von der Milchproduktion bis zur Verarbeitung ist seit 2000 weniger vor volatilen Preisen geschützt und das hat direkte Auswirkungen auf die weltweite Milchbilanz. Die einzige Ausnahme ist der US-Milchsektor, in dem fast alle milchpolitischen Maßnahmen aus den 1990er Jahren auch im neuen Jahrhundert gelten.

Der Weltmarkt für Milchprodukte zeigte von 2000 und bis 2008 eine Nachfrage, die die Milchversorgung übertraf, was zu den hohen Weltmarktpreisen geführt hat. Die globale Finanzkrise von 2008 bis 2012 (die längste und tiefste Krise seit dem Zweiten Weltkrieg) hat die Milchwirtschaft erheblich beeinträchtigt. Die Weltmarktpreise für Milchprodukte fielen um mehr als 50 % und die Industrie und Milchviehhalter hatten schwer zu leiden.

Das Szenario veränderte sich im Laufe des Jahres 2012, als die Weltwirtschaft begann sich zu erholen; die Nachfrage nach Milchprodukten erhöhte sich in Asien und vor allem in China. Allerdings dauerte dieser Aufschwung nur bis Ende 2014, als die chinesische Nachfrage nach Milchprodukten sank und die Krim-Krise ab August 2014 zum Verbot der Einfuhr aller westlichen Milchprodukte nach Russland führte.

Gleichzeitig wuchs die weltweite Milchversorgung weiter, vermehrt fielen Überschüsse in der EU und den USA an. In der EU wurde das Milchquotensystem Ende April 2015 abgeschafft, die EU-Milchproduktion

stieg bereits im Jahr 2015 deutlich an, was bis ins Jahr 2016 andauerte. Dies führte zu einer globalen Überversorgungssituation von 2014 bis Ende 2016.

Die Nachfrage nach Milchprodukten begann sich erst Ende 2016 zu verbessern, dies hat sich im Jahr 2017 fortgesetzt, doch die Entwicklung ist mit plötzlichen GDV-Preissenkungen noch zerbrechlich. Die zunehmende Volatilität auf dem Weltmarkt für Milchprodukte seit 2000 – mit mehreren Veränderungen – war eine Lernperiode für die Milchviehhalter und die Milchindustrie. Die Lektion daraus ist, dass es sehr schwierig ist, die Milchproduktion und die Nachfrage in kurzer Zeit anzupassen, und die Ungleichgewichte unnötig lang andauern. Die Milchviehhalter reagieren langsam auf die veränderte Nachfragesituation sowohl im Hinblick auf Produktionseinschränkung als auch auf Expansion. Dies hat die Preisvolatilität stärker als nötig gemacht.

Von 2017 bis 2025 wird die Welt-Agenda für den Milchsektor eine Herausforderung – die neue Welt-Agenda zeigt einen Paradigmenwechsel vom Rationalismus hin zur Nachwahrheits-Ära, rein auf der Grundlage von Emotionen.

Der Bericht "The World Dairy Industry and the changing World Agenda 2017-2025" ist ein Muss für jedes Unternehmen, das neue Chancen im globalen Milchmarkt sucht. Bestellt werden kann er zum Sonderpreis von € 1.500 bei mikkelsenpreben@hotmail.com.

Energiedaten mit Aha-Effekt

Energiedaten analysieren und Kennzahlen gewinnen



Unser Autor: Dr. Stephan Theis, Geschäftsführer econ solutions GmbH

Im Rahmen eines betrieblichen Energiemanagements erfassen inzwischen viele Unternehmen ihre Energiedaten. Deren Auswertung steckt jedoch noch häufig in den Kinderschuhen. Mit den

richtigen Tools und etwas Know-how ist das einfacher als gedacht – und mit zahlreichen Aha-Effekten verbunden.

Anders als in den USA ist die Datenvisualisierung hierzulande noch wenig

verbreitet. Dabei sprechen gerade beim Energiemanagement gute Gründe dafür: Verschiedene Darstellungen zeigen Energieverbräuche und -ströme sowie Zusammenhänge auf einen Blick. So lässt

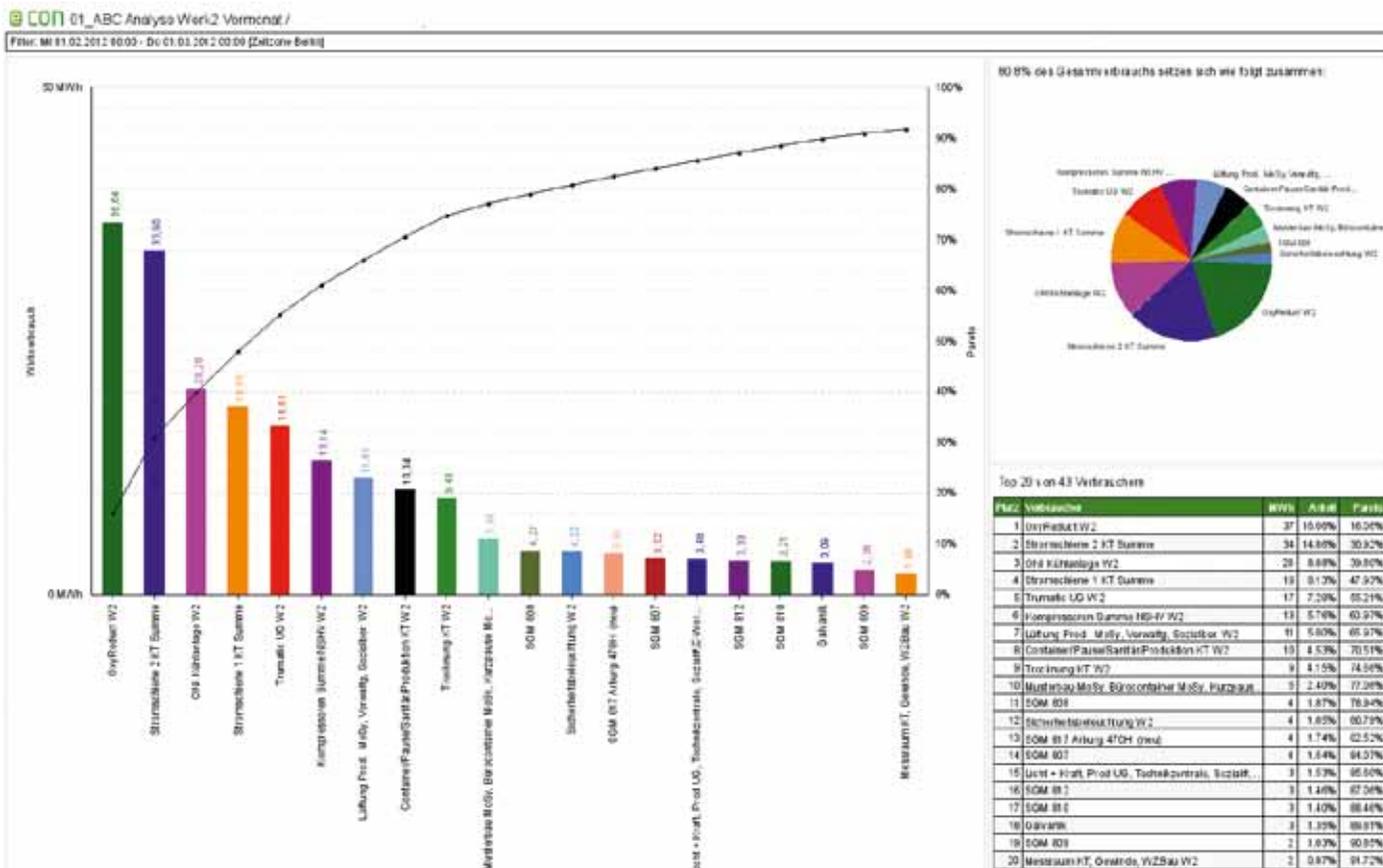


Abbildung 1: Mit einer ABC Analyse werden die größten Verbraucher sofort sichtbar

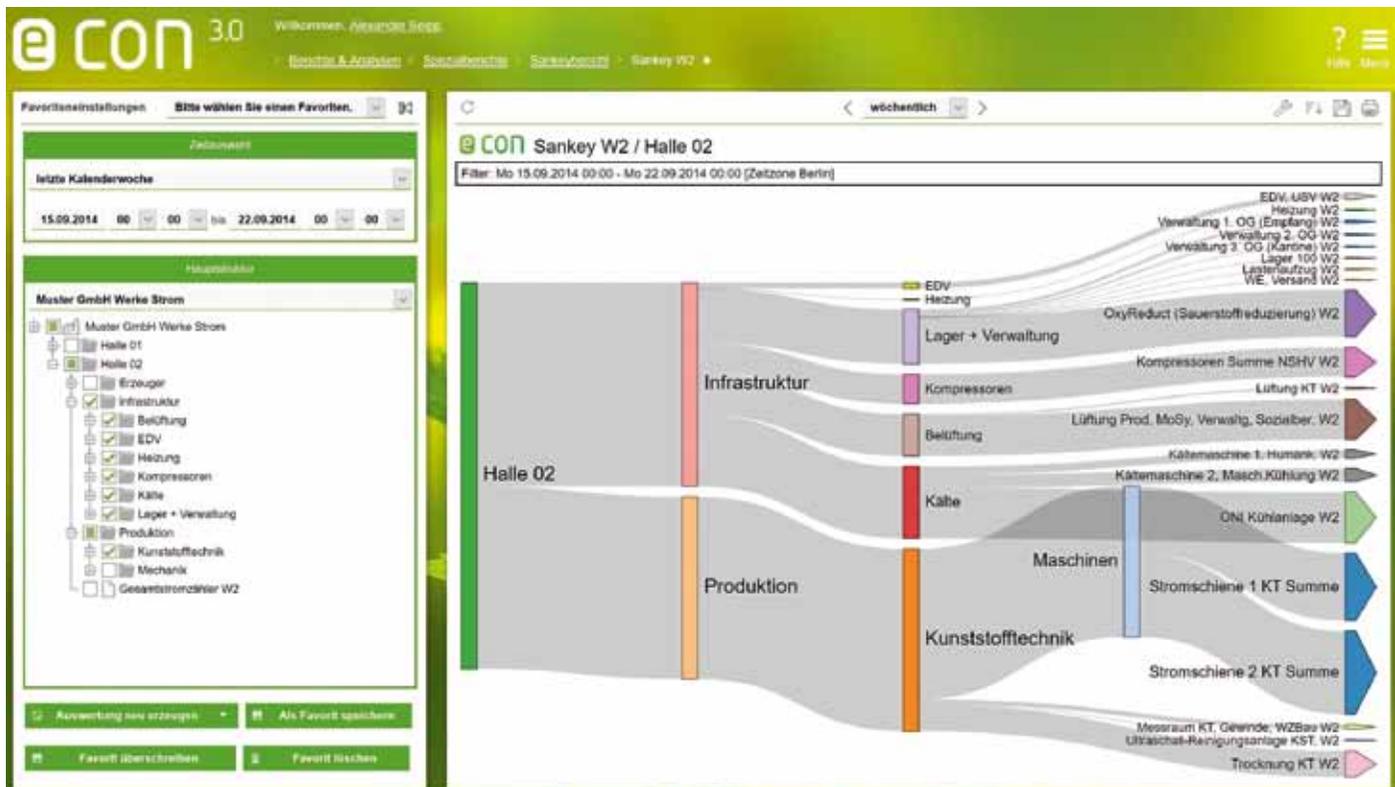


Abbildung 2: Das Sankey-Diagramm visualisiert die Energieflüsse im Unternehmen

sich z. B. erkennen, ob sich der Energieverbrauch in Stillstandzeiten wie angenommen gegen Null bewegt, oder welche tatsächlich die Großverbraucher sind.

Doch die Energiedaten alleine sind nur bedingt aussagekräftig. Denn der Verbrauch hängt meist unmittelbar mit anderen Faktoren zusammen, z. B. der Produktionsleistung. Wer diese Daten in Form von Kennzahlen in eine sinnvolle Verbindung bringt, verfügt über eine solide Basis für die Bewertung der energetischen Leistung von Maschinen und Anlagen, Ansatzpunkte für Optimierungen und Benchmarks sowie die Definition von Effizienz-Zielen. Die ISO 50001 schreibt die Bildung von Kennzahlen verbindlich vor, jedoch ohne diese näher zu spezifizieren.

Die Annahme, solche Analysen und Kennzahlen wären nur mit viel Aufwand zu gewinnen, widerlegen viele erfolgreich umgesetzte Projekte bei Unternehmen unterschiedlicher Größe in verschiedenen Branchen: Eine Software zur Energiedatenvisualisierung generiert per Mausklick aus den „Big Data“ leicht interpretierbare Grafiken. Meist amortisiert sie sich bereits innerhalb eines Jahres.

Voraussetzung hierfür ist, dass die Lösung einfach ist – sowohl in der Installation als auch in der Bedienung. Denn nur dann ist eine steile Lernkurve mit schnellen Ergebnissen möglich. Die herstellerunabhängige Energie Controlling Software econ3 von econ solutions ist als Plug & Play System konzipiert, mit dem Nutzer innerhalb von 20 Minuten mit den Auswertungen beginnen können. Sie erfüllt auch die Anforderungen der DIN EN ISO 50001. Außerdem berichten Anwender immer wieder, dass der Umgang mit der Software Spaß macht – ebenfalls eine wichtige Voraussetzung für das Gelingen eines betrieblichen Energiemanagements und die Optimierung von Kosten. Denn je intensiver ein System genutzt wird, desto größer sein Nutzen.

Einsteigen mit der Großverbraucher-Analyse

Ein ebenso einfacher wie sinnvoller Einstieg in die Datenanalyse ist die Betrachtung der Großverbraucher. Auf sie entfallen in der Regel rund 80 % des Gesamtverbrauchs, damit bieten sie das größte Optimierungspotenzial. Wer sie kennt, kann sich die aufwändige Analyse der restlichen 20 % ge-

trost sparen. Wählt man die ABC-Analyse, werden die größten Verbraucher in einem Balkendiagramm sofort sichtbar, oft der erste Aha-Effekt. Denn die Vermutungen zur Höhe des Verbrauchs einzelner Anlagen oder Maschinen weichen teils erheblich von deren tatsächlichem Verbrauch ab.

Im zweiten Schritt lohnt sich für diese Großverbraucher eine Analyse der Verteilung entlang von Funktionsbereichen, Kostenstellen oder des Energieflusses. Hierfür bietet sich das Sankey-Diagramm an [Abb. 2]. Dies visualisiert anhand der unterschiedlichen Breiten der sich verzweigenden Pfeile, wie viel Energie wohin fließt. Selektiert man mehrere Messstellen – idealerweise aus einem Bereich, der aktuell im Fokus der Analysen steht – für einen repräsentativen Zeitraum, z. B. eine Woche, wird sofort erkennbar, wo die Großverbraucher sind. Zudem erschließt sich sofort welche Knotenpunkte und Bereiche besondere Aufmerksamkeit bedürfen, so dass damit auch Verantwortlichkeiten präzise formuliert bzw. bestehende Verantwortliche direkt auf Missverhältnisse hingewiesen werden können.

Jede Ebene der Energieverteilung lässt sich zudem einem Verantwortlichen im

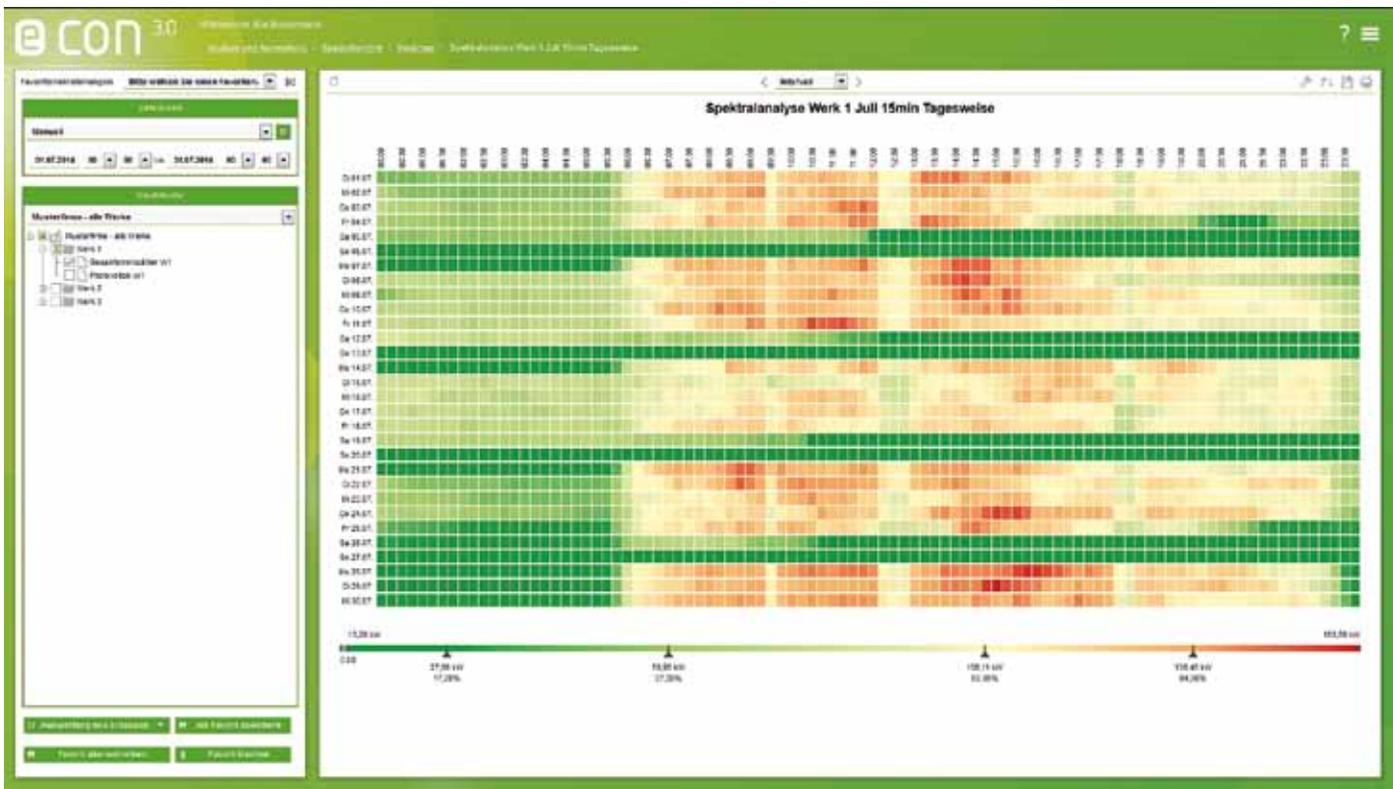


Abbildung 3: Die Spektralanalyse präsentiert Zeiträume mit hohem Verbrauch als auffällige rote Felder

Unternehmen zuweisen. Damit können für dessen Bereich Ziele formuliert und nachgehalten werden.

Wurden Maßnahmen aufgestellt, mit denen der Energieeinsatz optimiert werden soll, gilt es, diese zu priorisieren. Hierfür empfiehlt sich die ABC-Analyse, mit der die größten Verbraucher mit dem größten Optimierungspotenzial sofort erkennbar sind. Aktivitäten, die diese Verbraucher betreffen, ziehen am schnellsten die größten Erfolge nach sich.

Die Auswirkungen lassen sich wiederum mit denselben Analysen nachweisen. Sollten die durchgeführten Maßnahmen noch nicht den gewünschten Effekt erzielen, können im Sinne eines Regelkreises neue Maßnahmen ergriffen werden.

Spitzenlast-Analyse

Ein weiterer Aha-Effekt folgt häufig auf die Auswertung der Spitzenlast. Manchmal lassen sich schon anhand des 15-Minuten-Lastverlaufsbericht des Gesamtstromzählers bzw. des Abrechnungszählers vom Energieversorger Unregelmäßigkeiten oder Auffälligkeiten erkennen.

Mehr Aufschluss gibt die Spektralanalyse, wie sie in der Software econ3 enthal-

ten ist [Abb 3]. Sie stellt jede Viertelstunde als Quadrat dar, dessen Farbe die Höhe des Verbrauchs angibt (grün = geringer Verbrauch, rot = hoher Verbrauch). So entsteht ein Mosaik, in dem die Zeiträume

mit hoher Leistungsaufnahme als rote Bereiche hervorstechen.

Wählt man die Einstellung 95 %, gibt die Anzahl der roten Felder einen Hinweis darauf, wann eine Spitzenlastoptimierung

Anzeige

Homogenisatoren made in Germany

Robust - Flexibel - Innovativ

HST
KRONES GRUPPE

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

Tipps & Tricks für Kennzahlen:

- Mit Hilfe von logischen Funktion können auf einfache Weise **Betriebsstundenzähler** aus den Energie- und Leistungszählern erstellt werden, ohne dass hierfür separate Messtechnik gesetzt werden muss. Hierfür wird beispielsweise der Leistungswert definiert, der die Zustände „An“ und „Aus“ voneinander trennt.
- **Hochrechnung der Beleuchtung:** Auf Basis der installierten Leistung und der angenommenen Beleuchtungszeiten innerhalb eines repräsentativen Zeitraums kann die elektrische Arbeit der Beleuchtung berechnet werden.
Die zugehörige Formel lautet: installierte Leistung der Beleuchtung * Zeitschablone. Die Zeitschablone kann in econ3 individuell und in beliebiger Anzahl definiert werden.
- **Feste Anteilsberechnung für Kostenstellen-Umlagen:** Der anteilige Energieverbrauch wird anhand einer konstanten Größe bzw. eines hinterlegten Einzelwerts berechnet. In econ3 können zeitabhängige Konstanten gepflegt werden, so dass sich z. B. Änderungen an Heizwerten unmittelbar auf die Kennzahl zu den jeweiligen Stichtagen integrieren lassen.
- **Flexible Anteilsberechnung für Kostenstellenumlagen:** Der anteilige Energieverbrauch wird anhand eines Verhältnisses aus verschiedenen Einzelwerten ermittelt. Dies ist immer dann erforderlich, wenn Kosten über Flächenanteile an der Gesamtläche verteilt werden.

nötig wäre, um 95 % der Leistungsspitze nicht zu überschreiten.

Um die Ursachen für die Spitzenlast zu ermitteln, betrachtet man die Dauerkennlinie. Sie zeigt, ob die Spitzenwerte immer an einem bestimmten Tag oder zur selben Uhrzeit auftreten. Die TOP-5 % Werte deuten auf ein großes Optimierungspotenzial hin, denn sie geben an, welche Messstellen zu den obersten 5 % mit der steilsten Leistungskurve gehören. Ein starker Anstieg der Kurve ist ein Indiz für wenige Werte im hohen Lastbereich und damit für großes Potenzial bei der Spitzenlastoptimierung. Häufig reichen kleinere Änderungen oder zeitliche Verschiebungen bereits aus, um Spitzenlasten zu vermeiden. Ein Beispiel: In einem Lebensmittel-Zentrallager wurden mehrere Kühl-Anlagen unkontrolliert eingeschaltet und verursachten dadurch immer wieder Leistungsspitzen. Durch ein kontrolliertes Einschalten konnte das Unternehmen die Spitzen vermeiden und realisiert Einsparungen von rund 10.000 Euro pro Jahr.

Korrelationsanalyse

Manchmal liegen einem hohen Verbrauch Wechselwirkungen zugrunde, sei es zwischen verschiedenen Maschinen oder Anlagen oder anderen Faktoren, z. B.

Temperatur, relativer Feuchte oder Luftdruck. Um Zusammenhänge zwischen zwei Messgrößen zu beleuchten, wird der 15-Minuten-Verlaufsbericht oder der Durchschnittsverlaufsbericht aufgerufen und ein repräsentativer Zeitraum sowie jeweils ein Messpunkt aus einer Haupt- und einer Vergleichsstruktur ausgewählt. Dies kann in der Hauptstruktur z. B. die Leistung der Kompressoren sein,

in der Vergleichsstruktur die Durchflussrate der Druckluft. Die Lastverläufe zeigen nun, ob ein gleich- oder entgegengesetztes Verhalten vorliegt. In der Energie Controlling Software econ3 können Nutzer zudem in den X-Y-Plot wechseln, um die Zusammenhänge noch klarer zu erkennen: Bilden die Punkte ein Muster, z. B. eine Wolke oder eine Linie, ist dies ein starkes Indiz für einen signifikanten Zusammenhang zwischen beiden Messgrößen – und ein weiterer Aha-Moment.

Sinnvolle Kennzahlen bilden

Spezifische Kennzahlen für das betriebliche Energiemanagement sind weder in der ISO 50001 festgelegt, noch in einem Kennzahlensystem, wie es in der Finanzbranche gebräuchlich ist. Damit sind diese von jedem Unternehmen selbst festzulegen. Welche Kennzahlen für das eigene Energiemanagement relevant sind, hängt von mehreren Faktoren ab, z. B. vom Produktionsprozess oder den eingesetzten Maschinen und Anlagen. Empfehlenswert ist es, die zu ermittelnden Kennzahlen vor der Installation des Messsystems zu definieren. So ist sichergestellt, dass sich diese aus der Datenbasis auch gewinnen lassen. Sinnvolle Kennzahlen sind häufig: das Verhältnis zwischen dem Verbrauch der Produktionsanlagen und dem Verbrauch der Infrastrukturanlagen oder zwischen dem Verbrauch der Produktionsanlagen pro Quadratmeter oder pro produziertem Stück.

Die Software econ3 unterstützt die Zusammenführung der Energie-, Produktions- und Prozessdaten aus bereits bestehenden Systemen (MDE/BDE, ERP) und macht so die Bildung von Kennzahlen zum Kinderspiel. Mit zahlreichen Schnittstellen integriert sie unterschiedliche Technologie-Standards wie OPC, BacNET und SQL, Datenlogger verschiedener Hersteller sowie unterschiedliche Dateiformate auf Systemebene. So können Unternehmen neben den Kennzahlen fürs Energiemanagement auch wertvolle produktionsbezogene Kennzahlen ermitteln, z. B. Energiekosten pro Produktionslos, Rüst- und effektive Produktionszeiten. Sie ermöglichen fundierte Prozessoptimierungen wie auch die präventive Wartung. Damit weist econ3 weit über das reine Energiemanagement hinaus in Richtung Industrie 4.0 – und sorgt damit für noch mehr Aha-Effekte.

Anzeige



Dienstleistung Schädlingsbekämpfung

Der Vertrag mit und die Kosten für den Dienstleister
Was die Molkereiindustrie hier wissen muss und wissen sollte?



Unser Autor: Thomas F. Voigt, Sachverständiger für Schädlingsbekämpfung, Postfach 12 17, 69511 Laudendach/Bergstraße, Telefon: 06201-492957, E-Mail: mcpc@t-online.de

Bei meinen Audits stelle ich immer wieder mit Erschrecken fest, dass sich die Betriebe der Molkereiindustrie hinsichtlich des Vertrages mit dem Schädlingsbekämpfer in der Regel keine Gedanken machen und vom Schädlingsbekämpfer vorgelegte Verträge blindlings, ohne juristische Prüfung, unterschreiben. Was die Kosten angeht, ein ähnliches Verhaltensmuster, nur mit dem Unterschied, dass man auf möglichst geringe Kosten fixiert ist. Da aber gerade der Vertrag und die Kosten für alle Lebensmittelbetriebe elementare Faktoren darstellen, nachfolgend ein paar Praxis Tipps und Hintergründe zu dieser Thematik.

Der Vertrag mit dem Schädlingsbekämpfer – Worauf ist unbedingt zu achten?

Fehler- und/oder lückenhafte Verträge können im Fall einer juristischen Auseinandersetzung oft und schnell fatale Folgen auch für Molkereien haben, so dass es hier, auch wenn nach deutscher Rechtsprechung Vertragsfreiheit vorliegt, schon einige Dinge zu beachten gibt.

Zunächst einmal stelle ich bei meinen Audits immer wieder mit sehr großem Erstaunen fest, dass fast alle Verträge für diese Dienstleistung in der Milchbranche aus der Feder des Schädlingsbekämpfers stammen. Aus meiner Sicht insofern problematisch, da man ein solches komplexes Feld, wie es das Vertragsrecht nun einmal ist, einem Nichtjuristen überlässt. Vor diesem Hintergrund sind alle Molkereibetriebe sicher gut damit beraten, eine solche Vertragsgestaltung selbst und/oder ggf. mit externer Unterstützung vorzunehmen.

Viele Schädlingsbekämpfungsbetriebe tendieren dazu, im Vertrag bewusst oder unbewusst die zu behandelnden Schädlings-



Zur Bekämpfung von Ameisen müssen Fraßköder eingesetzt werden. Bei korrekter Anwendung und geringem Befall nicht teuer

arten explizit zu benennen, wie zum Beispiel Deutsche Schaben, Dörrobstmotten oder Hausmäuse. Hat für den Schädlingsbekämpfer den Vorteil, dass er beim Auftreten von Orientalischen Schaben, Mehlmotten und Feldmäusen juristisch korrekt argumentieren kann, dass diese Schädlinge nicht Vertragsgegenstand sind und somit für den Molkereibetrieb zusätzliche Kosten anfallen. Vor diesem Hintergrund sollten milchverarbeitenden Betriebe immer darauf achten, dass Schädlingsarten im Vertrag nur allgemein ge-



Die Prophylaxe und Bekämpfung wird mit UV-Insektenfanglampen umgesetzt. In der Regel bedingt die Anschaffung solcher Geräte hohe Kosten

halten sind, wie beispielsweise Schaben, Motten und Mäuse oder noch allgemeiner könnte man auch wählen, alle Vorrats und Hygieneschädlinge, was im Prinzip die gesamte Schädlingsfauna abdeckt, die in einem Lebensmittelbetrieb auftreten kann. Und mit diesen allgemein gehaltenen Formulierungen können jetzt alle möglichen Schädlinge auftreten, die in jedem Fall Vertragsgegenstand sind, womit für den jeweiligen Molkereibetrieb zusätzliche Kosten mit diesen allgemeinen Formulierungen nicht anfallen.

Um sicherzustellen, dass der Schädlingsbekämpfer alle vom Auftraggeber gewünschten bzw. geforderten Tätigkeiten abdeckt, müssen diese Tätigkeiten genauestens im Leistungsumfang beschrieben werden. Gleichzeitig kann man noch im Vertragsgegenstand oder beim Leistungsumfang fordern, dass der Schädlingsbekämpfer alle Vorgaben der entsprechenden Gesetze und Standards umsetzt, was für die Forderung zu evtl. Regressansprüchen wichtig ist.

Aufpassen muss man auch bei den Vertragslaufzeiten. Schädlingsbekämpfungsbetriebe sind hier in der Regel an langen Vertragslaufzeiten interessiert, um den jeweiligen Lebensmittelbetrieb möglichst lange an sich zu binden und gewähren in diesem Zusammenhang nicht selten auch attraktive Preiszugeständnisse. Vertragslaufzeiten, die mehr als ein Jahr betragen, sollten kategorisch abgelehnt werden, damit man bei Unzufriedenheit mit der Dienstleistung schadlos und möglichst kurzfristig aus dem Vertrag aussteigen kann. Ein Aspekt, der sehr eng mit den Vertragslaufzeiten verbunden ist, ist die Kündigungsfrist. Hier sollte man im Vertrag immer eine angemessene Kündigungsfrist (6, 8 oder 12 Wochen) zum Ende eines Monats festhalten, was auch wieder den Vorteil hat, schnell aus dem Vertrag rauszukommen. In diesem Zusammenhang sollte im Vertrag unbedingt auch die Möglichkeit der fristlosen Kündigung gem. § 626 BGB eingebunden werden, die es erlaubt, aus wichtigen Grund den Vertrag mit sofortiger Lösung zu beenden. Es steht den Vertragsparteien, da im BGB verankert, das Recht der fristlosen Kündigung zwar grundsätzlich zu, nur ist es besser und sicherer, wenn man dieses auch im Vertrag fixiert hat, da es sonst evtl. Schwierigkeiten in einer Gerichtsverhandlung geben kann. Bedenken muss man bei solchen Kündigungsfristen natürlich auch den Aspekt, dass man im Falle der Kündigung fristgerecht einen neuen Vertragspartner



Deutsche Schaben sind die am häufigsten in Lebensmittelbetrieben auftretenden Schabenarten, weshalb die Schabenprophylaxe auch in der Milchindustrie nicht vernachlässigt werden darf

braucht, den man schon möglichst vor dem Aussprechen einer Kündigung suchen sollte.

Ein wichtiger Vertragsbestandteil ist natürlich auch immer die Vergütung des Dienstleisters. In vielen Firmen ist aber meistens nicht bekannt, dass die im Vertrag fixierte Vergütungsform auch Einfluss nehmen kann auf die Kündigungsfristen, was in § 621 BGB geregelt ist. Ist die Vergütung nämlich nach Tagen bemessen, kann täglich gekündigt werden. Ist die Vergütung nach Wochen bemessen, kann wöchentlich gekündigt werden. Ist die Vergütung nach Monaten bemessen, kann monatlich gekündigt werden. Ist aber die Vergütung nach Vierteljahren oder längeren Zeitabschnitten bemessen, schreibt der Gesetzgeber eine Kündigungsfrist von 6 Wochen zum Quartalsende vor. Wird also eine monatliche Kündigungsmöglichkeit angestrebt, muss unbedingt auch ein monatliches Honorar im Vertrag verankert werden. Vor diesem Hintergrund sollten auf keinem Fall Jahreshonorare festgeschrieben werden.

Nicht außer Acht lassen sollte die jeweilige Molkerei, dass der Schädlingsbekämpfer im Rahmen seiner Tätigkeiten in einem Molkereibetrieb a) auch Kenntnis erhält bzw. erhalten kann von internen Geschäftsvorgängen, Produktionsverfahren und/oder Prozessabläufen und b) evtl. auch für Mitbewerber in der gleichen Branche tätig ist. Vor diesem Hintergrund sollte im Vertrag unbedingt auch eine Geheimhaltungsvereinbarung getroffen werden, die verhindert, dass über derartige Dinge beim Mitbewerber geplaudert wird.

Was darf die Dienstleistung Schädlingsbekämpfung kosten und was sollte bei den Kosten für diese Dienstleistung berücksichtigt werden?

Konkrete Angaben, was eine solche Dienstleistung kosten darf und was nicht, können im Rahmen eines solchen Beitrages natürlich nicht gemacht werden, da dieses vom Einzelfall und hier konkret von der Kalkulation des jeweiligen Schädlingsbekämpfers abhängig ist. Des Weiteren muss bei dieser Frage auch berücksichtigt werden, dass die Kosten für eine solche Dienstleistung stets in direktem Zusammenhang mit der Größe des Betriebes und dem betriebsspezifischen Schädlingspotential stehen. Differenzieren sollte man bei den Kosten für die Schädlingsbekämpfung aber immer



Prophylaxe und Bekämpfung von Mäusen mit Pappköderboxen (unten rechts im Bild) war zwar kostengünstig, ist aber seit 2013 verboten



Ratten treten vornehmlich im Umfeld/Außenbereich von Molkereibetrieben auf, mit gezielter Prophylaxe muss man den Zulauf in die Gebäude verhindern

nach einmaligen und laufenden Kosten. Einmalige Kosten fallen an für die Systemeinrichtung, bei der die diversen Monitoringsysteme installiert werden. Laufende Kosten fallen an für die Tätigkeiten bei den jeweiligen Serviceterminen. Um bei Angeboten möglichst vergleichbare Kosten zu erhalten, empfiehlt es sich, für die Ausschreibung einen Maßnahmenkatalog zu erarbeiten, der exakt vorgibt, was der Schädlingsbekämpfer in dem jeweiligen Molkereibetrieb umzusetzen hat, was dann Grundlage für die Kalkulation sein muss. Lässt man dem Schädlingsbekämpfer im Rahmen einer Ausschreibung beim Vertragsgegenstand und Leistungsumfang freie Hand, was sehr häufig der Fall ist, erhält man mit den Angeboten im Prinzip nicht vergleichbare Preise, da jeder Schädlingsbekämpfer bei seiner Kalkulation individuelle Schwerpunkte setzen konnte.

In vielen Betrieben der Milchindustrie argumentiert man seitens der Controlling- und/oder Finanzabteilungen sehr häufig, dass die Kosten für diese Dienstleistung nichts zur eigentlichen Wertschöpfung beitragen und daher minimiert werden müssen. Abgesehen davon, dass diese Argumentation aus den Lehrbüchern der modernen Betriebswirtschaftslehre schon lange verschwunden ist, gibt es in jeder Molkerei eine Vielzahl von Faktoren, die eine solche Argumentation komplett aushebeln. Zunächst einmal sollte auch bei den Verantwortlichen im Controlling und Finanzabteilung bekannt sein, dass sowohl Gesetz als auch Lebensmittelstandards zur Schädlingsprophylaxe und ggf. Bekämpfung verpflichten. Wer dieses als Lebensmittelunternehmer, ganz gleich aus welcher Branche, unterlässt, macht sich strafbar. Wie jüngste Fälle in der Lebensmittelbranche gezeigt haben, kann ein schlechtes Schädlingsmanagement sehr schnell auch zum Verlust der Existenz führen, so dass diesbezügliche Kosten zwar betriebswirtschaftlich kostenbewusst auf den Prüfstand gestellt werden können, nicht aber grundsätzlich in Frage gestellt werden dürfen.

Insbesondere bei der Schädlingsprophylaxe hört man selbst in der heutigen Zeit sowie unter Berücksichtigung der Vorgaben des Gesetzgebers immer wieder noch das Argument: „Warum für etwas Geld ausgeben, was man gar nicht hat.“ Auch mit dieser Argumentation wird im Prinzip ein Wissensdefizit zum Ausdruck gebracht, denn letztendlich spart man mit diesen Kosten später, mitunter hohe Folgekosten. Es ist den Argumentierenden offensichtlich nicht bekannt, dass man mit einer funktionierenden,

betriebspezifischen Schädlingsprophylaxe Kosten für umfangreiche Bekämpfungsmaßnahmen spart, da man mittels prophylaktischer Maßnahmen Schädlinge frühzeitig und punktuell erkennt und schnell mit geringem Aufwand reagieren kann. Ohne Prophylaxe können sich Schädlinge in einer Molkerei für lange Zeit unerkannt entwickeln. Werden sie erkannt, liegen in der Regel oft schon gleich in mehreren Betriebsteilen große Populationen vor, die nur mit hohem Kostenaufwand eliminiert werden können.

Und letztlich dienen die Kosten für ein betriebsspezifisches Schädlingsmanagement auch zur Erfüllung von Verbraucherverforderungen, denn der Verbraucher kann zu recht erwarten, dass die von ihm konsumierten Molkereiprodukte frei von Schädlingen, Schädlingsfragmenten und -spuren sind.

Fazit Vertrag und Fazit Kosten!

Der Vertrag mit dem Schädlingsbekämpfer sollte von allen Lebensmittelbetrieben sehr ernst genommen werden und keinesfalls dürfen Verträge vom Schädlingsbekämpfer ohne vorherige juristische und fachliche Prüfung unterschrieben werden. Obige Ausführungen zum Vertrag stellen nur einen kleinen Ausschnitt einer Vertragsgestaltung dar und erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Zugegeben ist die Vertragsgestaltung für diese Dienstleistung nicht immer ganz einfach, so dass es sich für Molkereien ohne eigene Rechtsabteilung empfiehlt, externe Unterstützung in Anspruch zu nehmen.

Die Kosten für das Schädlingsmanagement sind für alle Lebensmittelbetriebe unabhängig von der Branche unabdingbar. Alleine schon die Forderung des Gesetzgebers nach Schädlingsprophylaxe und Schädlingsbekämpfung, lässt hier keinen Spielraum und keine Handlungsfreiheit. Sehr wohl kann man aber durch regelmäßige Ausschreibungen und Angebotsauswertungen die Höhe der Kosten für diese Dienstleistung auf den Prüfstand stellen bzw. hinterfragen. Die Entscheidung für den preiswertesten Anbieter muss nicht unbedingt immer die richtige Lösung sein, auch qualitative Aspekte sollten hier eine Rolle spielen. Da auch die korrekte Ausschreibung, Angebotsauswertung und Kostenbewertung bei dieser Dienstleistung nicht immer ganz einfach ist, empfiehlt es sich auch bei diesen Fragen, externe Unterstützung in Anspruch zu nehmen.

MOLKEREI INDUSTRIE

gratuliert

Verband der Milchwirtschaftler Berlin und Brandenburg e.V.

- 4.10. • **Werner Goldbach**; Luckeweg 41; 12279 Berlin; 82 Jahre

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

- 1.10. • **Claus-Peter Witt**; Am Sandberg 7, 24994 Medelby; 65 Jahre
- 17.10. • **Manfred Tiedemann**; Bremervörder Str. 1; 21769 Lamstedt; 60 Jahre
- 20.10. • **Hans-Günter Hollmann**; Triftstraße 21; 31547 Rehburg-Loccum; 65 Jahre

Landesverband bayerischer und sächsischer Molkereifachleute und Milchwirtschaftler e.V.

- 4.10. • **Fritz Ziegler**; Eichholzstr. 33; 97828 Marktheidenfeld; 83 Jahre
- 12.10. • **Walter Herzog**; Spitalweg 49; 89264 Weißenhorn; 60 Jahre
- 14.10. • **Dr. Edgar Spreer**; Kiefernweg 8; 01109 Dresden; 80 Jahre
- 15.10. • **Karl Gröninger**; Auf der Höhe 21; 94363 Oberschneiding; 81 Jahre
- 19.10. • **Werner Fritz**; Schleheweg 8; 90614 Ammerndorf; 87 Jahre
- 21.10. • **Erich Millisterfer**; Schmidfeldstr. 4; 85447 Riding; 80 Jahre
- 23.10. • **Karl Kunz**; Holznerstr. 2; 85053 Ingolstadt; 88 Jahre
- 26.10. • **Heinrich Hamberger**; Welfenstr. 6; 85051 Ingolstadt; 88 Jahre
- 28.10. • **Josef Schneider**; Alte Bräuhausgasse 3; 85570 Markt Schwaben; 89 Jahre
- 29.10. • **Josef Lerchenmüller**; Mozartstr. 23; 78136 Schonach; 84 Jahre

Fachverband der Milchwirtschaftler Schleswig-Holstein und

Mecklenburg-Vorpommern e.V.

- 1.10. • **Bertram Husfeldt**; Wedenweg 3; 24568 Nützen; 75 Jahre
- 1.10. • **Klaus Kühl**; Seekoppeln 22; 24787 Fockbek; 80 Jahre
- 5.10. • **Michael Biermann**; Heinrichstr. 7; 45525 Hattingen; 76 Jahre
- 20.10. • **Dieter Peters**; Schmedtjestr. 41; 25704 Meldorf; 77 Jahre
- 27.10. • **Horst Babbe**; Timm-Kröger-Str. 9; 25548 Kellinghusen; 83 Jahre

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

- 2.10. • **Roland Steiner**; Julius-Leber-Straße 20; 67346 Speyer a. Rhein; 76 Jahre
- 6.10. • **Helmut Eberle**; Dr. Reinhardweg 4; 88281 Schlier; 81 Jahre
- 8.10. • **Manfred Weißenberger**; Königsberger Str. 25; 74078 Heilbronn; 72 Jahre
- 9.10. • **Karl Hess**; Kurze Straße 25; 88299 Leutkirch; 91 Jahre
- 18.10. • **Gustav Freudenberger**; Otofstraße 13; 97980 Bad Mergentheim-Edelfingen; 71 Jahre
- 20.10. • **Hans Evers**; Mainauweg 23; 88662 Überlingen; 87 Jahre
- 21.10. • **Margarete Rapp**; Mittlere Ebenhalde 8; 88142 Wasserburg; 93 Jahre
- 24.10. • **Gerd Geier**; Röhrengasse 15; 74523 Schwäbisch Hall; 50 Jahre
- 25.10. • **Rolf Neubauer**; Steinbergstr. 1; 88239 Wangen-Leupolz; 60 Jahre
- 26.10. • **Heinrich Hamberger**; Welfenstr. 6; 85051 Ingolstadt; 88 Jahre
- 26.10. • **Gerhard Haug**; Kniebisstraße 36/1; 78628 Rottweil; 79 Jahre
- 26.10. • **Helmut Jörg**; Gottlieb-Olpp-Str. 38; 72076 Tübingen; 86 Jahre
- 28.10. • **Joseph Schneider**; Alte Bräuhausgasse; 85570 Markt Schwaben; 89 Jahre
- 30.10. • **Heinz Sieber**; Schlittweg 69; 69198 Schriesheim; 86 Jahre
- 31.10. • **Adolf Pfau**; Weiherstraße 6; 88138 Sigmarszell-Schlachters; 78 Jahre

Fachverband Westdeutscher Milchwirtschaftler e.V.

- 21.10. • **Rudolf Boos**; Tafelstr. 6; 54595 Prüm; 50 Jahre
- 21.10. • **Hans Keyser**; Willi-Graf-Str. 96; 53881 Euskirchen; 78 Jahre
- 29.10. • **Rudi Schmidt**; Kußmaulstr. 9; 68167 Mannheim; 70 Jahre

Fachverband der Milchwirtschaftler Westfalen-Lippe e.V.

- 2.10. • **Christian Frahm**; Alter Kamp 7a; 33378 Rheda-Wiedenbrück; 50 Jahre
- 10.10. • **Eberhard Hetzner**; Am Grünen Berg 15; 53639 Königswinter; 74 Jahre
- 11.10. • **Werner Voß**; Brüggemannstr. 11; 59329 Wadersloh; 92 Jahre
- 21.10. • **Manfred Oeffner**; Harbortweg 6; 59494 Soest; 76 Jahre
- 29.10. • **Franz-Josef Gerdes**; Büdericher Hellweg 30; 59457 Werl; 81 Jahre
- 30.10. • **Gerd Apelt**; Waldweg 1; 59590 Geske; 78 Jahre
- 31.10. • **Robert Lübke**; Grabenweg 9; 59602 Rüthen; 80 Jahre

Fachverband hessischer und thüringischer Milchwirtschaftler e.V.

- 3.10. • **Claus D. Tödt**; Am Wingertsacker 18; 63667 Nidda; 72 Jahre
- 6.10. • **Ilsemarie Müller**; Dorfstr. 16 b; 16775 Schönermark; 50 Jahre
- 9.10. • **Bärbel Becker**; An der Post 13; 37290 Meißner; 71 Jahre
- 9.10. • **Karin Binder**; Allstedterstr. 14; 99427 Weimar; 77 Jahre
- 12.10. • **Gerhard Kleinhans**; Lindenstr. 1; 34454 Bad Arolsen; 81 Jahre
- 15.10. • **Walter Stähling**; Lotzeweg 2; 34626 Neukirchen-Asterode; 76 Jahre
- 19.10. • **Richard Auth**; Kalter Strauch 7; 34326 Altmorschen; 90 Jahre
- 21.10. • **Manfred Oeffner**; Harbortweg 6; 59494 Soest; 76 Jahre
- 24.10. • **Helmut Scharf**; Ziegelhütter Weg 30; 34497 Korbach; 87 Jahre



Aus der Praxis – für die Praxis

21. Ahlemer UHT-Seminar

10. und 11. Oktober 2017, Hotel „Freizeit In“, Göttingen

Unsere Themen: Milchmarkt – national und international • Unterschiedliche Produktionskonzepte erfolgreich umsetzen • Produktionsprozesse: Sicherheit ist berechenbar • Mythen und Fakten rund um die Milch • Hintergrundwissen zu dem Themenkomplex: Grundwasser – Kondensate – Spülmilch – Abwasser • 'state of the art': Ventiltechnik/Konzentrat Erhitzung

Seminarprogramm

Dienstag, 10. Oktober 2017

- 14:00 Uhr **Begrüßung**
Heiner Gehrke, Fachverband der Milchwirtschaftler
Moderation:
Prof. Dr.-Ing. Britta Rademacher, Hochschule Hannover
- 14:15 Uhr **Markt & aktuelle Trends**
Referent: Dr. Björn Börgermann, Milchindustrie-Verband e.V.
- 15:00 Uhr **Export von UHT-Milch Produkten nach China – Chancen und Herausforderungen**
Referent: André Warth
- 15:45 Uhr **Kaffeepause**
- 16:15 Uhr **Zwischen Kostenführerschaft und Kleinchargen – „hybride“ Strategien in der Molkereiwirtschaft**
Referent: Dr. Timo Winkelmann, frischli Milchwerke GmbH
- 17:00 Uhr **Wird der Produktionsprozess beherrscht?**
Referent: Prof. Dr. rer. nat. Eberhard Wüst, Hochschule Hannover, Bioverfahrenstechnik
- 17:45 Uhr **Milch macht krank und andere Mythen**
Referent: Dr. Malte Rubach, M. R. EXPERT
- Diskussion**
- 19:00 Uhr **Stehempfang – Abendessen**
mit anschließendem kollegialen Gedanken- und Erfahrungsaustausch (auf Einladung des Veranstalters)

Mittwoch, 11. Oktober 2017

- Moderation:**
Klaus Kunz, langjähriger Betriebsleiter der Milchunion Hocheifel
- 8:30 Uhr **Grundwasser – Hintergrundwissen zu der Mega-Ressource**
Referent: Dr. Jörg Elbracht, Landesamt für Bergbau, Energie und Geologie
- 9:15 Uhr **Brüdenkondensataufbereitung zu Trinkwasser-Qualität**
Referent: Michael Witt, Veolia Water Technologies Deutschland GmbH
- 10:00 Uhr **Kaffeepause**
- 10:30 Uhr **Spülmilch – Verwendung alternativer Wasserressourcen in der Milchwirtschaft**
Referent: Karsten Lauritzen, Tetra Pak Filtration Solutions
- 11:15 Uhr **Abwasser – lästiges Übel oder Energiereserve**
Referent: Alvaro Carozzi, Dr.-Ing. Steinle Ingenieurgesellschaft für Abwassertechnik mbH
- 12:00 Uhr **Neukonzeption Aseptikventile auf der Basis moderner Analyse- und Konstruktionsmethoden**
Referent: Willi Wiedenmann, Evoguard GmbH
- 12:45 Uhr **Mittagessen**
- 13:30 Uhr **Einfluss des Einsatzes von Hocheffizienz-Homogenisier-ventiltechnik auf die physikalische Stabilität von UHT-Milch**
Referent: Steffen Jahnke, HST Maschinenbau GmbH
- 14:15 Uhr **Zu hoher Keimgehalt im Konzentrat/Pulver-Technologien zur Konzentraterhitzung**
Referent: Ulrich Rolle, GEA TDS GmbH
- 15:30 Uhr **Seminarende mit Aushändigung der Teilnahmebescheinigungen**
Kaffee und Kuchen im Foyer

Teilnehmergebühr:

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

Übernachtung:

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

Anmeldung:

Bitte bis spätestens **22. September 2017** an den

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

NACHRUFE

Im Alter von 79 Jahren verstarb am 26. Juli 2017
unser Verbandsmitglied

Hans Gerhard Peters aus Schuby

Wir verlieren ein Verbandsmitglied
und einen geschätzten Kollegen, der unserem Berufsstand
und dem Verband 48 Jahre die Treue gehalten hat.

Unser aufrichtiges Mitgefühl gilt seinen Angehörigen.

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

Holger Lüers
Vorsitzender

Rainer Andresen
Stellv. Vorsitzender

Im Alter von 83 Jahren verstarb am 13. Juli 2017
unser Verbandsmitglied

Hans-Richard Kothe

Wir verlieren in ihm einen liebenswerten
hochgeschätzten Kollegen, dessen Verdienste um die Förderung
unseres Berufsstandes vorbildlich waren.

Dem Verstorbenen werden wir ein ehrendes Gedenken bewahren.

Seiner Familie gilt unsere aufrichtige Anteilnahme.

**Verein der Absolventen der Milchwirtschaftlichen
Lehranstalt Kleve-Krefeld e.V.**

Herbert Dreyer

Willi Lommel

Im Alter von 90 Jahren verstarb am 21. August 2017
unser Verbandsmitglied

Walter Pohlmann aus Reinfeld

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

Unser aufrichtiges Mitgefühl gilt seinen Angehörigen.

**Fachverband
hessischer und thüringischer Milchwirtschaftler e.V.**

Thomas Schnurr
Vorsitzender

Klaus Birker
Stellv. Vorsitzender

Sigrid Krüger
Stellv. Vorsitzende

Fotolia_@Michaela Müller_M

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/Wiesefeld; 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

OBJEKTLLEITUNG:

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

ANZEIGENLEITUNG:

Heike Turowski, Verlagsbüro Marl, Telefon: +49 (0) 23 65/38 97 46
Fax: +49 (0) 23 65/38 97 47, mobil +49 (0) 151/22 64 62 59, E-Mail: ht@blmedien.de

GRAFIK, LAYOUT UND PRODUKTION:

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

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 brutto. Jahresabonnement Ausland 300,00 Euro inkl. Vertriebs-
gebühr. Einzelverkaufspreis 21,00 Euro inkl. Versandkosten. Abonnementpreis für
Schüler und Rentner (bei Vorlage eines entsprechenden Nachweises) 92,00 Euro
zuzüglich MwSt.

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

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

ERFÜLLUNGORT UND GERICHTSSTAND: Bad Breisig

TITELFOTO: KARL SCHNELL

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

Wirtschaftlich beteiligt i. S. § 9 Abs. 4 LMG Rh.-Pf.: B&L MedienGesellschaft mbH &
Co. KG, Max-Volmer-Straße 28, 40724 Hilden.

GESCHÄFTSFÜHRER FÜR BEIDE VERLAGE: Harry Lietzenmayer

Gebrauchtmaschinen



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

Käse-Schneidemaschinen



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

Improving food & health

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

Käsereitechnik



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

Ventile



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

mopro
web.de

AKTUELLE NEWS
aus der Milchwirtschaft - kostenlos



mopro
job.de
Der milchwirtschaftliche
Stellenmarkt



© himself100 - Fotolia

Aktuell auf unserem Jobportal:

ECOLAB sucht:

- ✓ **Außendienstmitarbeiter (m/w)**

Molkerei aus Süddeutschland sucht:

- ✓ **Leiter (m/w) Qualitätssicherung Molkereiprodukte**

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



Kallenbergstraße 20, 45141 Essen
Telefon +49(0)201/29995

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

Dampfkessel & Tanks

LOOS Dampfkessel	Bj. 2007	2.000 kg/h x 10 bar	Gas
LOOS Dampfkessel	Bj. 1985	5.000 kg/h x 10 bar	Kombi
LOOS Dampfkessel	Bj. 1995	8.000 kg/h x 10 bar	Kombi
OMNICAL Dampfkessel	Bj. 2003	10.000 kg/h x 13 bar	Kombi
LOOS Dampfkessel	Bj. 1990	12.000 kg/h x 10 bar	Gas
LOOS Dampfkessel	Bj. 1997	16.000 kg/h x 16 bar	Kombi



Ecoblab ist der weltweit führende Anbieter von Technologien und Dienstleistungen in den Bereichen Wasser, Hygiene und Energie zum Schutz des Menschen und lebenswichtiger Ressourcen. Ecoblab bietet in mehr als 170 Ländern umfassende Lösungen und Dienstleistungen vor Ort an, um die Verfügbarkeit von sicheren Nahrungsmitteln zu fördern, eine saubere Umwelt zu erhalten, die Wasser- und Energienutzung zu optimieren und die Produktivität und Wirtschaftlichkeit von Kunden aus den Bereichen Lebensmittel, Gesundheitswesen, Energie, Gastgewerbe und Industrie zu verbessern. Folgen Sie uns auf Twitter unter @ecolab oder auf Facebook.

Verstärken Sie unser Team

Zum kontinuierlichen Ausbau und zur Verstärkung unserer Vertriebsorganisation suchen wir weitere Außendienstmitarbeiter für die Getränke- und Milchindustrie

Ihre Aufgaben:

- Übernahme, Betreuung und Ausbau eines Kundenstammes mit langjährigen Geschäftsbeziehungen
- Zielakquisition mit neuen und definierten Produktanwendungen im bestehenden Geschäftsfeld
- Enge Kooperation mit dem internationalen Key Account Management
- Regelservice bei den Kunden (Konzentrationsüberprüfungen, Hygiene-Schulungen, etc.)
- Kooperation mit dem Kunden zur Umsetzung von Total Cost of Ownership Projekten
- Betreuung und sukzessiver Ausbau des Meinungsbildner-Netzwerkes

Das bringen Sie mit:

- Ausgeprägte Organisationsfähigkeiten, gutes Zeitmanagement und Eigenverantwortlichkeit
- Verlässlichkeit und Disziplin im Umgang mit administrativen Anforderungen
- Mehrjährige Erfahrung im Vertrieb, vorzugsweise im B2B und in der Getränke- und Milchindustrie
- Gute Präsentationsfähigkeiten und Verhandlungsgeschick
- Kontaktfreudigkeit und Aufgeschlossenheit im Umgang mit neuen Ansprechpartnern
- Technisches Verständnis, speziell im Umgang mit Anlagenbau und Dosiertechnik
- Englischkenntnisse (Business English) in Wort und Schrift sind von Vorteil
- MS-Office Kenntnisse und sicherer Umgang mit den Anwendungen
- Der Besitz einer gültigen PKW-Fahrerlaubnis ist Voraussetzung

Ihre Vorteile bei uns:

- Als globaler Marktführer bieten wir Ihnen einen krisensicheren Arbeitsplatz in einem hochmotivierten Team und einem internationalen Umfeld
- Ein attraktives hohes Grundgehalt und leistungsbezogener Bonus sind für uns eine Selbstverständlichkeit
- Eine erfolgreiche, kontinuierliche und verlässliche Leistung im Vertrieb beinhaltet sehr gute Karrierechancen im Unternehmen, national sowie international
- Zum Stellenumfang gehört ein attraktiver Dienstwagen (verschiedene deutsche Hersteller im KFZ-Typenkatalog) zur privaten Nutzung (1%-Regelung)

Haben wir Ihr Interesse geweckt? Dann freuen wir uns auf Ihre Initiativbewerbung.
Bitte richten Sie diese an: Eleni.Chrysocholidou@ecolab.com · Tel.: 02173-599-1969 · <http://jobs.ecolab.com>

Ecoblab Deutschland GmbH · Ecoblab-Allee 1 · D-40789 Monheim am Rhein
www.ecolab.com



Kanalabscheider

Der Verwandlungskünstler – bekämpft Ölnebel und Feuer!

- bessere Prozesshygiene
- ölfreie Maschinen
- saubere Abluftkanäle
- geruchsfreie Fortluft

- selbstreinigende CYCLONE®-Abscheider
- hoher Brandschutz
- alles aus Edelstahl





Tel.: +49 (0) 7042 - 373 - 0 www.reven.de/fettnebel



■ Zum 1.7.2017 wurde **Peter Schulz** in die Geschäftsführung der Weber Maschinenbau GmbH berufen. Schulz ist verantwortlich für den Geschäftsbereich Vertrieb und Marketing, die internationalen Tochtergesellschaften sowie Allianzen. Der 54-jährige Di-

plomingenieur Maschinenbau war zuletzt als Managing Director für den Verpackungsanlagen-Produzenten Uhlmann in Singapur tätig.

Zur Geschäftsführung der Weber Gruppe gehören weiterhin **Tobias Weber, Mathias Dülfer, Hartmut Blöcher** und **Jörg Schmeiser**.

Stellenanzeige

Leiter (m/w) Qualitätssicherung Molkereiprodukte

Standort: Süddeutschland



Mit seiner guten Marktposition behauptet sich das traditionsreiche mittelständische Molkereiunternehmen seit vielen Jahren erfolgreich am Markt. Die Basis dafür liegt einerseits in der Breite der Produktpalette, andererseits ist man Marktführer in einem spezifischen Segment. Ständige Investitionen in die Fertigungskapazitäten, hochwertige Produkte, eine positive Unternehmenskultur mit wenig Fluktuation und eine zielgerichtete Kundenbetreuung sind der Schlüssel zum Unternehmenserfolg.

POSITIONSBESCHREIBUNG

- Organisation und Führung des Labors zur chemischen, mikrobiologischen und sensorischen Untersuchung der Roh- und Fertigwaren sowie Zutaten und Prozessproben
- Kontrolle und Überwachung sämtlicher Richtlinien in Bezug auf Hygiene und Sicherheit
- Zusammenarbeit und Austausch mit anderen Abteilungen zur Einleitung und Umsetzung von Korrekturmaßnahmen bei Abweichungen vom Soll-Zustand
- Leitung des Teams, Aus- und Weiterbildung der Auszubildenden und Labormitarbeiter

ANFORDERUNGSPROFIL

- Einige Jahre Berufserfahrung aus leitender Position in der Qualitätssicherung oder aus dem Laborbereich in der Milchwirtschaft oder einer ähnlichen Branche, ggf. auch aus „zweiter Reihe“
- Kenntnisse in den Anforderungen des Lebensmittelrechts und -hygiene und in Mikrobiologie
- Studium z. B. der Lebensmitteltechnologie oder ein geeigneter Abschluss aus dem Molkereiwesen
- Selbstbewusste Persönlichkeit mit sicherem Auftreten, Organisationsgeschick, Team- und Kommunikationsfähigkeit sowie selbstständiger Arbeitsweise und Belastbarkeit

Die Position bietet Ihnen einen sicheren Arbeitsplatz in einem modernen und positiven Umfeld.

Gerne steht Ihnen unser Berater Matthias Hennig unter +49 89 1895520-19 für weitere Fragen zur Verfügung. Die Rau Consultants bürgen für objektive Information und geben Ihre Daten erst nach ausdrücklicher Freigabe weiter. Wir freuen uns auf Ihre Bewerbung unter Angabe der Referenz 12-2666.



Mehr als 1300 führende Lieferanten von Lebensmittelinhaltsstoffen unter einem Dach!

Lernen Sie bei der weltgrößten,
globalen Messe für
Lebensmittelinhaltsstoffe die
neuesten Innovationen
führender Anbieter kennen!

Machen Sie sich mit über 1800 führenden Zulieferern
und ihren aktuellen Lösungen vertraut, bauen Sie Ihr
Netzwerk mit über 25.000 Experten der Lebensmittel-
und Getränkebranche aus aller Welt aus und gewinnen
Sie bei über 86 kostenlosen Präsentationen und Touren
einen Überblick über die neuesten Trends der
Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

Finden Sie die für Sie perfekten Zulieferer für
Geschmacksstoffe, Proteine, Farbstoffe, Aromen,
Bäckereiprodukte, Functional Foods,
Molkereierzeugnisse, Geliemittel, Gummi, Ballaststoffe
u.v.m. – alles unter einem Dach bei der Fi Europe.



28 - 30 November 2017

Frankfurt, Germany



**Finden Sie Ihren perfekten Partner für Lebensmittelinhaltsstoffe
bei der Fi Europe & Ni**

Informationen zu attraktiven Angeboten finden Sie hier:
www.fi-europe.eu/molkeerei

