

Offizielles Organ des



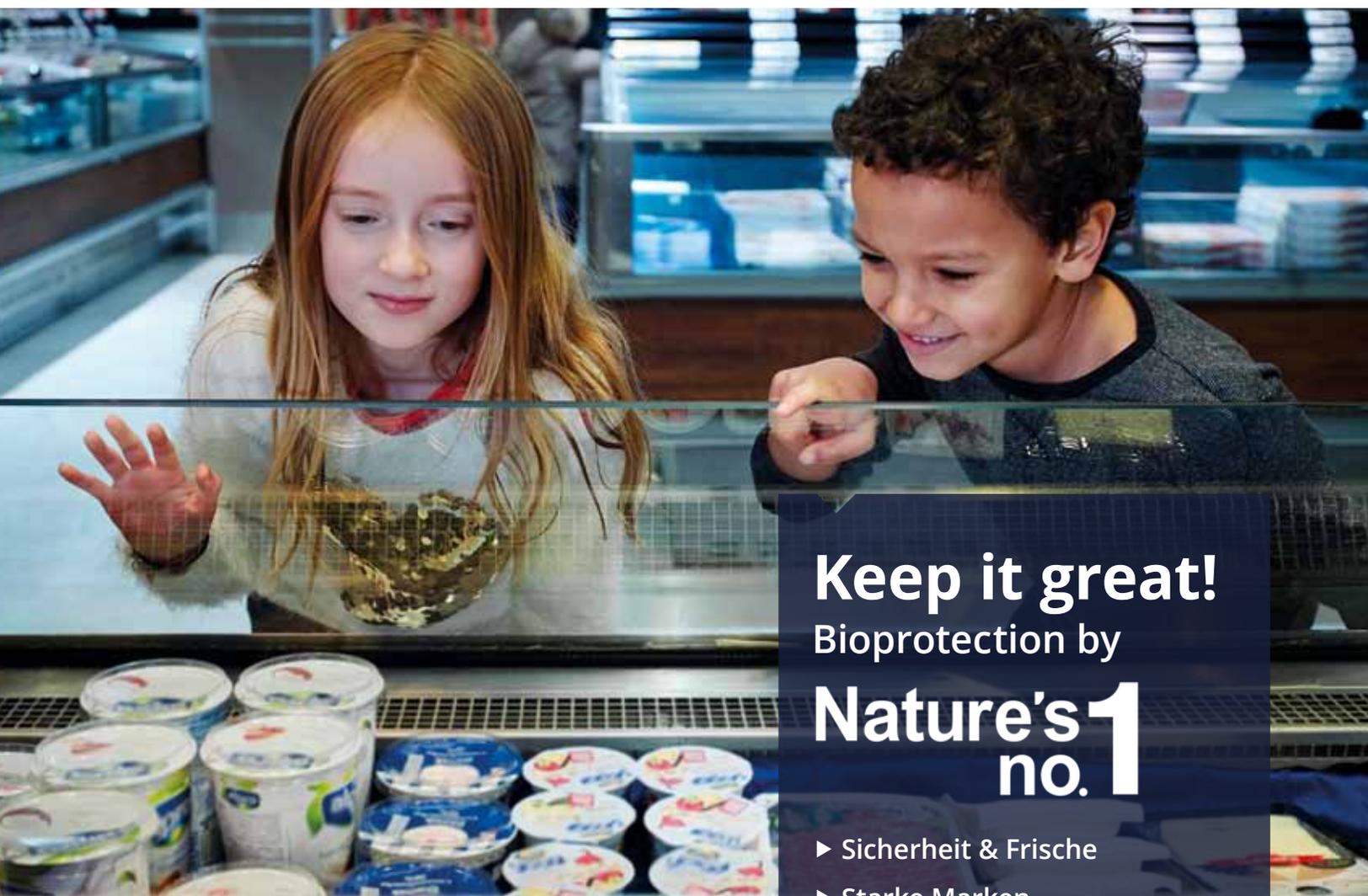
molkerei industrie

9

September 2018

TECHNIK | INGREDIENTS | VERPACKUNG | IT | LOGISTIK

www.moproweb.de



Keep it great!

Bioprotection by

**Nature's
no. 1**

- ▶ Sicherheit & Frische
- ▶ Starke Marken
- ▶ Weniger Verschwendung

CHR HANSEN

Improving food & health

Chr. Hansen GmbH
Große Drakenburger Str. 93-97
D - 31582 Nienburg

Telefon: +49 (0) 5021 963-0
service@chr-hansen.com
www.chr-hansen.com

Seminarprogramm

Dienstag, 9. Oktober 2018

- 14:00 Uhr **Begrüßung**
Heiner Gehrke, Fachverband der Milchwirtschaftler
Moderation:
Prof. Dr.-Ing. Britta Rademacher, Hochschule Hannover
- 14:15 Uhr **Milchmarkt: Status quo und aktuelle Trends**
Referent: Dr. Björn Börgemann, Milchindustrie-Verband e.V.
- 15:00 Uhr **Quo Vadis Energiebeschaffung: Irrwege – Herausforderungen und ein Lösungsvorschlag**
Referent: Ralf Tesch, Nutreon Engineering GmbH
- 15:45 Uhr **Kaffeepause**
- 16:15 Uhr **Kleine Chargen – was kosten sie wirklich?**
Referent: Prof. Dipl.-Wirtsch.-Ing. Heinrich Wietbrauk, Hochschule Hannover
- 17:00 Uhr **Zugesicherte und reale Anlagenverfügbarkeit: Optimierungspotenziale durch Effizienzanalysen aufdecken**
Referent: Dipl.-Ing. Andrea Liebmann, Fraunhofer-Institut für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV
- 17:45 Uhr **Kommunikation oder Skandal – Sie haben die Wahl!**
Referent: Dr. Ulrich Nöhle, Staatlich geprüfter Lebensmittelchemiker und Krisenmanager
Diskussion
- 19:00 Uhr **Stehempfang – Abendessen**
mit anschließendem kollegialen Gedanken- und Erfahrungsaustausch (auf Einladung des Veranstalters)

Mittwoch, 10. Oktober 2018

- Moderation:**
Klaus Kunz, langjähriger Betriebsleiter der Milchunion Hocheifel
- 8:30 Uhr **Industrie 4.0: Herausforderung & Einfluss für den Lebensmittelhandel**
Referent: Dirk Ostermann, Tetra Pak Processing GmbH
- 9:15 Uhr **Industrie 4.0: Voll integrierte und automatisierte innerbetriebliche Logistik**
Referent: Davide Cremonini, Elettric 80 SpA
- 10:00 Uhr **Kaffeepause**
- 10:30 Uhr **Verfügbarkeitssteigerung von Anlagen der Lebensmittelindustrie im LifeCycle**
Referent: Axel Keller, AKR-Engineering GmbH
- 11:15 Uhr **Optimierung von Qualität und Wirtschaftlichkeit durch Inline-Messungen**
Referent: Bernfried Schulte, Harrer & Kassen GmbH
- 12:00 Uhr **Gute Gründe für die Abfüllung von Molkereiprodukten in PET**
Referent: Thomas Redeker, KHS GmbH
- 12:45 Uhr **Mittagessen**
- 13:30 Uhr **Enzymatischer Verderb von H-Milch**
Referent: Dr. Mareike Wenning, Technische Universität München
- 14:15 Uhr **Expand to new markets, needs and challenges! Neue Länder) / Neue Absatzgebiete**
Referent: Marianne Toftdal und Thomas Warfsmann, Danisco Deutschland GmbH
- 15:00 Uhr **Seminarende mit Aushändigung der Teilnahmebescheinigungen**
Kaffee und Kuchen im Foyer

Teilnehmergebühr:

Mitglieder Fachverband **531,- €** zzgl. MwSt., Nicht-Mitglieder **590,- €** zzgl. MwSt.
Die Gebühr beinhaltet eine 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“ – **102,- €** im Einzelzimmer inkl. MwSt., Frühstück (bitte vor Ort beim Hotel begleichen).
Die Parkgebühren sind in der Teilnehmergebühr inkludiert.

Anmeldung:

Bitte bis spätestens **24. September 2018** an den
Fachverband der Milchwirtschaftler in Niedersachsen und Sachsen-Anhalt
– Bildungswerk – GmbH
Seelhorststraße 4, 30175 Hannover
Telefon: 0511 – 85 65 3-23, Telefax: 0511 – 85 65 3-98
E-Mail: info@milchwirtschaftler.de

mi-Meinung:

- 4 Kommentar: Die Klamottenkiste bleibt lebendig
- 4 Klartext: Das Milchprodukt der Zukunft

111. ZDM-VERBANDSTAG:

- 6 Grußwort des Vorstands
- 8 Programm

mi vor Ort:

- 14 Zentis begeht ein besonderes Jubiläum
- 24 SVZs ehrgeizige Ziele

Technik/IT:

- 17 Whitebloc von GEA
- 20 Produktion mehr als verdreifacht
- 22 Mehr Sicherheit beim Trocknen
- 41 Charakterisierung von Pulver

Management:

- 44 Widerstände gegen Veränderungen
- 46 AFC-Issue-Report 2018

Events:

- 2 22. Ahlemer UHT-Seminar
- 30 FachPack 2018

Markt/Ökonomie/Betriebswirtschaft:

- 28 ife: Spotmarktverlauf August 2018
- 38 Werbemarktanalyse Fette und Öle



Rubriken:

5, 7, 9, 11, 19, 27, 29, 37, 45, 51	Nachrichten
43	Leute
50	mi gratuliert
51	Impressum
52	WER – WAS – WO
53	Nachrufe

Anzeige

**EINFACHE LÖSUNGEN
AUS EINER HAND.**

Komplexe Industriestandorte verlangen durchdachte Energielösungen. Perfekt abgestimmte Lösungen, die durch Wirtschaftlichkeit bestechen und durch echte Nachhaltigkeit. Bei uns ist Ihre Energie in guten Händen. Damit Sie sich auf das konzentrieren können, was zählt: Ihr Kerngeschäft. Sichern Sie sich die GETEC-Expertise für alles was Sie vorhaben. Profitieren Sie von mehr Leistung, mehr Effizienz und reduzieren Sie Ihren Carbon-Footprint.

ENERGIE FÜR MEHR.



GETEC



ROLAND SOßNA
REDAKTION

Die Klamottenkiste bleibt lebendig

Der BDM hat seine Chance verpasst

bleibt – leider – alles beim Alten. Man hätte sich gewünscht, dass der BDM mit seinen nach eigener Darstellung 16.000 Mitgliedern im Zuge des Übergangs des Vorsitzes den Mut gefunden hätte, sich zu einer wirklichen Vertretung der Interessen der deutschen Milcherzeuger zu wandeln. Einer Vertretung, die eben nicht so sehr auf politischer Verbandelung wie bei der etablierten Agrarorganisation basiert, sondern einzig und allein das wirtschaftliche Wohlergehen der Milchbauern im Auge hat – und dafür auch mit überkommenen Vorstellungen und Ideen bricht.

Leider hat der BDM seine Chance zum Wandel nicht genutzt, sondern seine (ökonomisch nicht haltbare) bisherige Position bekräftigt. Die Rede ist vom Krisenmanagement für den Milchmarkt, bei dem Mengenkürzungen obligatorisch werden sollen. Dieses Konzept wurde schon so oft analysiert, diskutiert und verworfen, dass an dieser Stelle nicht die 199. Wiederholung erfolgen soll. Nur so viel: soll die Mengenkürzung preiswirksam sein, müsste die prozentuale Mengenrückführung überproportional hoch ausfallen, da bei offenen Grenzen eine rein deutsche oder europäische Krisenintervention ja auch zu billigen Preisen auf den Weltmarkt strömende, anderswo erzeugte Mehrmengen mit auffangen müsste. Dass der BDM sich keine besseren Berater leistet, die ihm stimmigere Konzepte erarbeiten, ist wohl allein der im Verband vorherrschenden, eher

kleinbäuerlich geprägten Sichtweise der Dinge zuzuschreiben.

Die Länderagrarminister haben zwar mehrheitlich Sympathie für die BDM-Idee gezeigt, doch werden die meisten von ihnen erkannt haben, dass eine einseitige Mengenrücknahme in einer globalisierten Milchwirtschaft keine Lösungsoption darstellt. Das Einlenken auf ein Krisenmanagement à la BDM dürfte eher politisches Kalkül sein, als dass es aus Überzeugung erfolgte. So schlecht beraten ist wohl kein Amtsträger. Wenn doch, wäre es an der Zeit, Teile der Ministerialbeamtenschaft von ihren Aufgaben zu entbinden. In Einzelfällen scheitert eine Beratung natürlich ganz einfach auch am mangelnden (nur Sach?)Verstand des Amtsträgers, so viel sei der Wahrheit geschuldet.

Fatal erweist es sich, dass man Preisausschläge nie zu 100 % auf bestimmte Kausalitäten zurückführen kann. Damit kann jeder eine Preisbewegung so oder so deuten, im Beispiel des BDM natürlich als Erfolg für das freiwillige EU-Mengenrückführungsprogramm, das ja fast 1:1 der Ökonomie des Verbandes entsprochen hat.

Wie dem auch sei, die nervtötende Diskussion um eine Mengenkürzung im Krisenfall wird die Branche weiter begleiten. Vielleicht helfen in diesen Gesprächen ja vorgefertigte Schautafeln mit Aufschriften wie „Längst widerlegter Unsinn“ o. ä., da könnte man sich doch glatt viel kostbaren Atem sparen, meint **Roland Soßna**.

Wenn der Vorsitzende eines Verbandes wechselt, ändert sich eher wenig an der Grundausrichtung der betreffenden Organisation. Was sich in einer solchen Situation ändert, das ist meist eher in den Bereichen Diktion, öffentliches Auftreten oder Stilmittel zu verorten. Nicht anders verhält es sich mit dem Bundesverband Deutscher Milchviehhalter (BDM), der nun von dem hessischen Milcherzeuger Stefan Mann geführt wird.

Sein Auftreten wirkt wesentlich ruhiger als das seines Vorgängers Schaber, auch Manns Diktion mutet wesentlich gewählter an. In der Sache aber

Das Milchprodukt der Zukunft

Kurze Anleitung dafür, wie man's richtig macht

Wie sollte das Milchprodukt des 21. Jahrhunderts eigentlich beschaffen sein? Hier haben sich die Marketingleute offenbar noch keine Gedanken gemacht, dieser Eindruck drängt sich förmlich auf, wenn man das aktuelle Sortiment analysiert. Die Redaktion *molkerei-industrie* ist da (wie immer) sehr viel weiter und gibt den Lesern völlig gratis Nachhilfe:

1) Das Mopro der Zukunft ist NGO-konform. Die Milchbasis hat 100 % emissionsfrei, wasser-

und und klimaneutral zu sein, Kälber bleiben lebenslang bei der Kuh.

2) Natürlich darf ein Milchprodukt in Zentraleuropa keine Lactose enthalten. Für China und Asien gilt genau das Gegenteil.

3) Das zukunftsbeste Mopro ist biologisch-ethisch-regional und kommt aus Irland.

4) Jede Mopro-Verpackung muss eine Kohlenstoffsenke sein, was bekanntermaßen immer schon der Hauptzweck jeder Verpackung war.

5) Das ideale Mopro kostet nichts, kann aber trotzdem die Bauern sowie die gesamte

Prozess- und Vermarktungskette problemlos tragen.

Diese fünf Punkte sollten ausreichen, um den Denkprozess in den Molkereien und den ihnen vorgeschalteten Think Tanks in den Verbänden endlich einmal anzuregen und in die richtige Richtung zu lenken. Brauchen Sie, verehrte Leser, nun noch mehr Input, können wir Ihnen gern helfen. Dann aber (saftig) kostenpflichtig, meint **Roland Soßna**.

> GEA

Anlagenbau für die Milchindustrie verstärkt

Um Kunden aus der milchverarbeitenden Industrie künftig fokussierter und schlagkräftiger betreuen zu können, hat sich GEA in Deutschland im Anlagenbau für die Milchindustrie neu aufgestellt.

Das Vertriebsteam Dairy & Food für die Region Deutschland wird seit Anfang des Jahres von Annette Wille geleitet. Die mittlerweile zehn Mitarbeiter fungieren als Hauptsprechpartner für Kunden, wenn es um ganze Verarbeitungslinien geht. Unterstützt wird das Vertriebsteam von den Experten des Application Center Dairy, in dem Engineering, Expertenwissen und Technologieentwicklung sowie Projektmanagement gebündelt werden. Die Leitung wird durch Heinz-Jürgen Kroner, Head of APC Liquid Dairy – Schwerpunkt Vertriebssupport und Angebotsmanagement, verstärkt. Der Vertrieb einzelner Komponenten für die Milchwirtschaft, wie Separatoren, Homogenisatoren, Ventile und Pumpen, bleibt unverändert mit den bekannten Ansprechpartnern bestehen. gea.com



Bei GEA leitet Annette Wille seit Jahresbeginn den Vertrieb Dairy & Food, unterstützt vom Application Center Dairy, zu dessen Leiter Heinz-Jürgen Kroner ernannt wurde (Foto: GEA)

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.

Zentis GmbH & Co. KG ■ Postfach 10 16 37 ■ 52016 Aachen ■ Deutschland ■ Tel. +49 (0) 2 41/47 60-0 ■ Fax +49 (0) 2 41/47 60-3 69 ■ www.zentis.de ■ info@zentis.de

GRUSSWORT

„NEUES AUS DEM NORDEN“

**Sehr geehrte Damen und Herren,
liebe Kolleginnen und Kollegen,**

wir begrüßen alle Teilnehmer und Gäste des 111. Verbandstages des Zentralverbandes Deutscher Milchwirtschaftler (ZDM) und der Jahrestagung des Fachverbandes der Milchwirtschaftler Schleswig-Holstein und Mecklenburg-Vorpommern in Kiel.

In diesem Jahr ist der Fachverband Gastgeber des „großen Verbandstages“ in dessen Verbandsgebiet der Geburtsort des ZDM liegt. Am 20. September 1891 wurde in Hamburg der „Verband der Vereine deutscher Molkereibeamter und Pächter“ gegründet, zu dessen oberstes Organ der „Verbandstag“ bestimmt wurde. Das hat der Fachverband zum Anlass genommen, auch seine Jahrestagung vor den ZDM-Verbandstag nach Kiel zu legen. Damit soll sowohl der bundespolitischen Bedeutung des ZDM als auch der notwendigen Komprimierung der berufsständischen Veranstaltungen Rechnung getragen werden. Nur so können wir eine Plattform bieten, auf der sich alle Akteure ohne Zwänge fachlich aber eben auch menschlich austauschen können. Der derzeitige Fachkräftemangel, den der ZDM in seinen Geschäftsberichten vorausgesagt hat, ist unzweifelhaft da. Eine Besserung ist nicht in Sicht. Die Demographie sowie die Rente nach 45 Berufsjahren sprechen für sich.

Damit der Mensch bei diesen Perspektiven und der rasant voranschreitenden Automatisierung in den milchwirtschaftlichen Unternehmen nicht übersehen wird, haben wir den zweiten Tag der ersten Fachtagung der „Deutschen Molkerei Akademie“ dem Thema Personal ge-

widmet. Diese Fachtagung geht natürlich auch wieder auf aktuelle Themenfelder der Digitalisierung wie Produktions- und Datensicherheit sowie neue Technologien der Abwasserbehandlung oder Reinigungsvalidierung ein.

Premiere feiert die „Deutsche Molkerei Akademie“ die vom ZDM und dem Milchindustrie-Verband (MIV) ins Leben gerufen wurde, um Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen in Meiereien und Molkereien in Spezialkursen nach expliziten Wünschen der Betriebe praktisch und theoretisch weiterzubilden aber auch Quereinsteigern Einblick in die milchwirtschaftlichen Herstellungsverfahren und Besonderheiten zu geben.

Im Rahmenprogramm haben wir den Besuch der „Museumsmeierei Voldevraa unter Dampf“, um interessierten Verbandsmitgliedern und Verbandstagsteilnehmern die älteste und wohl auch kleinste noch funktionierende Meierei in Betrieb zu zeigen. Nur so kann sich der geneigte Besucher ein Bild davon machen, wie die Gründungsmitglieder der berufsständischen Organisationen arbeiten mussten und was sich seitdem alles getan hat.

Das Programm haben wir für Sie so gestaltet, dass für jeden etwas geboten wird. Wir wünschen allen Gästen schöne und interessante Tage in Kiel.

Torsten Sach

Zentralverband
Deutscher
Milchwirtschaftler

Ludwig Weiß

Zentralverband
Deutscher
Milchwirtschaftler

Michael Welte

Zentralverband
Deutscher
Milchwirtschaftler

Holger Lüers

Fachverband
der Milchwirtschaftler
Schleswig Holstein und
Mecklenburg-Vorpommern

> SIG

100 Prozent erneuerbare Energie



SIG ist das erste Unternehmen der Branche, das weltweit an allen Produktionsstandorten alle Verpackungen mit 100 % erneuerbarer Energie – Strom und Gas – produziert (Foto: SIG)

SIG ist das erste Unternehmen der Branche, das weltweit an allen Produktionsstandorten alle Verpackungen mit 100 % erneuerbarer Energie – Strom und Gas – produziert. Die Beseitigung von Treibhausgasemissionen in den Produktionswerken ist ein wichtiger Schritt auf dem Way Beyond Good von SIG. Damit hat das Unternehmen bereits zwei Jahre früher als geplant das für 2020 gesteckte Ziel erreicht, weltweit an allen Produktionsstandorten 100 % erneuerbare Energie und CO₂-Kompensationen nach Gold-Standard für alle nicht-erneuerbaren Energien einzusetzen. Das Unternehmen stellte bereits 2017 auf 100 % erneuerbaren Strom um und bezieht nun auch für den Rest der in der Produktion verwendeten Energie, nämlich Gas, erneuerbare Alternativen.

SIG kauft Biogas-Zertifikate, die nach dem anerkannten GoldPower-Standard zertifiziert sind, und gleicht damit seit dem 1. Januar 2018 100 % des an den Produktionsstandorten verbrauchten Gases aus.

Durch die Umstellung auf erneuerbares Gas werden schätzungsweise 28.600 t CO₂-Äquivalente pro Jahr eingespart. sig.biz

> Huanleija China

Chinesischer Lebensmittel- und Getränkehersteller stellt Verpackung um

Der chinesische Lebensmittel- und Getränkehersteller Huanleija verpackt seinen Kokosdrink neu in PET-Flaschen statt in HDPE. Damit soll das Markenimage gestärkt und die Pro-

duktionsgeschwindigkeit erhöht werden. Produziert wird die neue PET-Flasche auf zwei Sidel Komplettanlagen mit einer Stundenleistung von 48.000 Flaschen.

Anzeige



Unser Herz schlägt für Milch

MILKRON: die Milch-Experten bei KRONES

www.milkron.com  MILKRON

111. ZDM-VERBANDSTAG

27. - 29. SEPTEMBER 2018 IN KIEL

DONNERSTAG, 27. SEPTEMBER 2018

13.00 – 17.00 Uhr

Vorstandssitzung und Mitgliederversammlung
des Fachverbandes der Milchwirtschaftler Schleswig-Holstein
und Mecklenburg-Vorpommern

ab 17.00 Uhr

1. gemeinsame Prämierungsveranstaltung

ab 19:30 Uhr

Schleswig-Holstein und Mecklenburg-Vorpommern-Abend
mit regionalen Käse-Spezialitäten und Büffet

FREITAG, 28. SEPTEMBER 2018

ab 8.30 Uhr

Freilichtmuseum Molfsee, historische Meierei unter Dampf
(Abfahrten mit Bus ab Hotel um 8.30/11.00/14.00 Uhr,
Rückfahrten ab Molfsee um 11.45/14.45/17.45 Uhr)

13.00 – 13.30 Uhr

**Schleswig-Holsteinisches Käsebuffet und
Eröffnung der Fachausstellung**

13.30 – 17.30 Uhr

DMA-Fachtagung, Teil 1 und Fachausstellung



17.30 – 19.00 Uhr

ZDM-Vertreterversammlung (Gäste sind herzlich willkommen!)

ab 19.00 Uhr

Gemeinsamer Begrüßungsabend mit DJ

SAMSTAG, 29. SEPTEMBER 2018

8.30 – 12.30 Uhr

Besuch Marineehrenmal Laboe (Treffpunkt 8.15 Uhr Foyer Hotel)

10.00 – 13.00 Uhr

DMA-Fachtagung, Teil 2 und Fachausstellung



13.00 Uhr

Empfang der Auszuzeichnenden mit Imbiss

14.00 – ca. 17.00 Uhr

Ehrung der Jahresbesten und Auszeichnung
„Ausbildungsbetrieb der deutschen Milchwirtschaft 2018“

DMA-FACHTAGUNG, TEIL 1

„MOLKEREIINDUSTRIE 4.0-RELOAD“
Moderation: Roland Soßna

- 1. Kläranlagen – Der neue Goldesel**
(Martin Teloo / Dr. Joachim Clemens BFG IAR Hünfeld GmbH)
- 2. Performance in PET**
(Frank Fretwurst, KHS)
- 3. Energieeffizienz Netzwerke – Warum das Rad neu erfinden?**
(Lutz Lohmann, EnBW)
- 4. CIP Reinigungsvalidierung – Hilfe aus der Cloud**
(Thomas Tyborsky, Ecolab)
- 5. Sensoren – Sicherheit in Echtzeit**
(Hans Haberl, Siemens)
- 6. Datensicherheit im Unternehmen – Eine Utopie?**
(Dr. Klemens van Betteray, CSB)

DMA-FACHTAGUNG, TEIL 2

„PERSONAL 4.0 – DIE FORTSETZUNG“
Moderation: Eckhard Rimkus



- 1. Wann gehen uns in Deutschland die Fachkräfte aus?**
(Dr. Jürgen Albers, Personalberater und Freier Dozent)
- 2. Bildung 4.0 in der deutschen Ernährungsindustrie**
(Vertreter der Gewerkschaft NGG)
- 3. Qualifikationslücken und -bedarf
in der europäischen Milchwirtschaft**
(Torsten Sach, AEDIL)
- 4. Die Deutsche Molkerei Akademie –
Die Antwort auf den Qualifikationsbedarf**
(Eckhard Rimkus, DMA)

ANMELDUNG BIS 1. SEPTEMBER 2018

Bitte senden Sie den Anmeldebogen (erhältlich beim ZDM) bis 1. September 2018 ausschließlich an:
Zentralverband Deutscher Milchwirtschaftler e.V., Jägerstraße 51, 10117 Berlin, Fax: 030-40 30 445-53, E-Mail: info@zdm-ev.de
Bei Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung: Telefon: 030-40 30 445-52



Wir begrüßen Sie auf dem diesjährigen ZDM-Verbandstag in Kiel und wünschen allen Teilnehmern erfolgreiche Gespräche



MIT HOCHLEISTUNG PUNKTEN.



Aufrichter • Einpacker • Verpackungsmaschinen • Sortier- und Kommissionieranlagen • Verschleiß- und Verdeckelmodule • Roboter-Palettierer und Handlingsysteme • Flascheneinwickelsysteme

SFS SCHÄFER & FLOTTMANN
PACKENDE LÖSUNGEN

SCHÄFER & FLOTTMANN GMBH & CO. KG
+49 (0) 2332 9596 0
sales@sfs-net.de
www.sfs-net.de

AK **Abwasser König**

Ihr Partner für Molkerei-Abwasser

Überzeugen Sie sich unter: www.abwasser-koenig.de

Kontakt: Am Wiesengrund 20 91732 Merkendorf
Tel.: 09826/9914-60 info@abwasser-koenig.de

Praxisnahe, regelkonforme Lösungsvorschläge

42. BlmSchV VDI 2047 Blatt 2

Kühlwassermanagement

- Chemische Produkte
- Wasseranalytik und Auswertung
- Desinfektionen
- Anlagenwartungen
- Dokumentation und Protokollierung
- Betriebstagebuch
- Schulungen

Alles aus einer Hand

Ihr Wasserdienstleister seit über 85 Jahren

dr.hartmann
DIE WASSERPROFIS



dr-hartmann-chemie.eu

NACHRICHTEN

> SIG
Verantwortungsvolle Beschaffung



SIG ist der Aluminium Stewardship Initiative (ASI) beigetreten – einer globalen, gemeinnützigen Organisation,

die Standards setzt und zertifiziert, um verantwortungsvolles Handeln und die Rückverfolgbarkeit in der Aluminium-Lieferkette zu verbessern. ASI bringt Hersteller, Anwender und andere Interessengruppen zu-

sammen, um die verantwortungsvolle Produktion, Beschaffung und Werterhaltung von Aluminium zu fördern. **sig.biz**



Wellmann Engineering begrüßt
alle Teilnehmer des
111. ZDM-Verbandstages

**Wir gestalten individuelle
Verfahrens- und
Produktionsprozesse**

Über 25 Jahre Erfahrung in der
Molkereibranche hat Wellmann
Engineering zu einem der erfolg-
reichsten Anlagenbauer der
Branche gemacht.

Wellmann Engineering liefert von
der Verfahrenstechnik, über Auto-
mation bis hin zur Endmontage und
dem notwendigen Service alles aus
einer Hand.

www.wellmann-engineering.eu



Ihre Produkte

Bestens aufgehoben.

RIEGER Edelstahl tanks,
die individuelle Lösung für
sichere Prozesse.

- > Tanks und Behälter in allen Größen
- > Maßgeschneidert nach Kundenwunsch
- > Full-Service
 - detaillierte Zeichnungen
 - Vor-Ort-Besuche
 - Werksvorabnahme
 - Transport und Montage
 - Dokumentation und Zeugnisse
- > Verschiedene Verfahren zur Temperierung
 - Pillow Plates
 - Temperierwendel
- > Begehungsanlagen und Alkoven mit
Anbindung an Baubestand.

RIEGER Behälterbau GmbH
Telefon +49 (0)71 425 81-0
Fax +49(0)71 425 81-99
info@rieger-behaelterbau.de
www.rieger-behaelterbau.de





Müritz-Milch GmbH Waren
Ernst-Alban-Straße 11
17192 Waren (Müritz)
Telefon: +49 3991 154-0
Telefax: +49 3991 154-41203
E-Mail: info@mueritz-milch.de



Zentralkäserei Mecklenburg-Vorpommern GmbH
Am Bahndamm 7
17159 Dargun
Telefon: +49 39959 51-0
Telefax: +49 39959 51-12199
E-Mail: info@zmv-dargun.de

*Alles Gute.
Natürlich von*



SCHWÄLBCHEN MOLKEREI AG
www.schwaelbchen-molkerei.de

NACHRICHTEN

> Weltmarkt für Käse

Neue Analyse von PM Dairy & Food Consulting

Die Top 10 Käseproduzenten weltweit werden ihre Produktion bis 2025 aller Voraussicht nach z. T. deutlich steigern. Bezogen auf das Basisjahr 2016 werden die USA in 2025 mit 7,4 Mio. t um 34 % mehr Käse produzieren. Für die weiteren Top 10 prognostiziert PM Food & Dairy Consulting diese Zahlen: Deutschland 2,9 Mio. t (+ 17 %), Frankreich 2,1 Mio. t (+ 18 %), Türkei 1,28 Mio. t (+ 94 %), Ägypten 1,25 Mio. t (+ 58 %), Italien 1,12 Mio. t (+ 11 %), Brasilien 1,03 Mio. t (+ 38 %), Niederlande 960.000 t (+ 8 %) und Polen 910.000 t (+ 20 %). Die höchste Steigerung mit 150 % wird es für Indien geben, das der Marktstudie zufolge 2025 200.000 t Käse herstellen wird.

Die Top 10 Käseexporteure im Jahr 2025 werden sein: Deutschland mit 1,41 Mio. t (+ 23 %), Niederlande mit 930.000 t (+ 8 %), Frankreich mit 785.000 t (+ 17 %), USA mit 620.000 t (+ 116 %) und Italien mit 530.000 t (+ 36 %). Neuseeland wird mit 455.000 t (+ 28 %) fast gleichauf mit Dänemark liegen (465.000 t, + 26 %). Irland rangiert in 2025 auf Rang 10 mit 285.000 t Käseausfuhren (+ 38 %). Der „World Cheese Market Report 2000 – 2025“ umfasst über 1.000 Seiten mit Daten und Fakten rund um den Weltmarkt für Käse. Kontakt: mikkelsenpreben@hotmail.com



Wir grüßen alle Teilnehmer des 111. ZDM-Verbandstages in Kiel

Die Molkereien und Milchwirtschaftler
in Bayern und Sachsen



Zum 111. Verbandstag
wünschen wir alles Gute!

Ihre Bayerische Milchindustrie eG



Milchverwertung Ostallgäu eG

Emmentaler aus dem Königswinkel

Milchwerkstraße 101 | D-87494 Rückholz | www.mvo-rueckholz.de



Wir machen mehr aus Käse.

ALPENHAIN KÄSESPEZIALITÄTEN-WERK
83539 Lehen/Pfaffing
www.alpenhain.de

Auf erfolgreiche Stunden
zum 111. Verbandstag!

Milchstadt
Leppersdorf
bei Dresden

Unternehmensgruppe
Theo Müller



Milchwerke Oberfranken

Milchwerke Oberfranken West e.G.
Sulzdorfer Straße 7, Wiesenfeld
96484 Meeder

Tel.: +49 (0) 9566 - 929 - 0
Fax: +49 (0) 9566 - 929 - 200

www.milchwerke-oberfranken.com



GOLDSTEIG Käsereien Bayerwald GmbH, Siechen 11, 93413 Cham
Telefon: 09971/844-0, Fax: 09971/844-1090
eMail: info@goldsteig.de, Internet: www.goldsteig.de

frischli

MILCH UND MEHR

frischli Milchwerke GmbH & Co.
Huber oHG

Landshuter Straße 105 · 84307 EGGENFELDEN
Telefon 0 87 21 / 78 90 · Telefax 0 87 21 / 7 89 20



Genuss der
Extraklasse!



Genuss-Molkerei
seit 1926



Beste Qualität
ist für uns ganz
natürlich



KÖSTLICHE VIELFALT

Qualität und Frische des Rohstoffs Milch werden in der Produktion der Allgäu Milch Käse eG groß geschrieben.

Allgäu Milch Käse eG
Landstraße 41
87452 Kimratshofen
* * *
Telefon +49 (0) 8373 9801-0
Fax +49 (0) 8373 9801-25
* * *
info@allmikaes.de
www.allmikaes.de

Natur schmecken. Wohlfühlen. Leben.

*Käsespezialitäten aus
wertvoller tagesfrischer
Heumilch g.t.S.*

www.schoenegger.com

Genussvolle Grüße

an alle ZDM-Mitglieder und Leser der molke-Industrie

„Ich bin ein Gourmegele.“

Zentis begeht ein besonderes Jubiläum

125 Jahre Innovation, Qualität und Kundenorientierung



Seit 1917 ist Zentis an der Jülicher Straße in Aachen ansässig. Hier befindet sich auch das größte Werk des Lieferanten von Fruchtzubereitungen (Foto: Zentis)

Nur 1,5 % aller Unternehmen können ihr 125-jähriges Bestehen feiern. Zentis, der Aachener Spezialist für Mopro-Fruchtzubereitungen und einiges mehr, gehört dazu. Das Erfolgsgeheimnis, das hinter einer solch beeindruckenden Unternehmensgeschichte steht, erfragte molkerei-industrie direkt vor Ort.

Der am 20. Juni 1893 von Franz Zentis in Aachen gegründete Kolonialwaren- und Südfrüchthandel hat sich über die Jahre hin zu einem echten Global Player entwickelt. Heute ist das Unternehmen einer der wichtigsten Lieferanten von Fruchtzubereitungen weltweit, versorgt werden Kunden in Europa, Asien, auf dem nordamerikanischen Kontinent und in Australi-

en. Wobei versorgt eher rundumversorgt heißen sollte, denn Zentis verarbeitet nicht nur die Früchte, sondern leistet auch aktive Produktentwicklung für die Branche. Geschäftsführer Karl-Heinz Johnen erklärt: „Die Innovationen bei fruchthaltigen Mopro wurden in den letzten Jahren deutlich von Zentis geprägt. An vorderster Stelle sind hier zu nennen Schokosplits,



Karl-Heinz Johnen: Die Branche muss sich gegen die unfaire Anprangerungspraxis der NGOs wehren und klare Bekenntnisse zu ihren Produkten kommunizieren. Der Fruchtojoghurt muss aus der Imagetalsohle geholt werden! (Foto: Zentis)

stabile Cerealien und Kuchenzubereitungen. Gerade bei den stabilen Schokoladen und Cerealien haben wir hinsichtlich Wasseraktivität und Mikrobiologie echte Pionierarbeit geleistet. In Sachen Innovation habe ich bei den Wettbewerbern dagegen eher wenig Entwicklungen, sondern allenfalls Plagiate gesehen.“

Haupterfolgsgründe

Die Haupterfolgsgründe sind für Zentis neben der ungebrochenen Innovationskraft lt. Johnen bedingungslose Kunden- und Serviceorientierung, Zuverlässigkeit und kompromisslose Qualitätspolitik. Als Geschäftsfeld „entdeckt“ wurden Fruchtzubereitungen in den 60er Jahren des letzten Jahrhunderts durch den damaligen Verkaufsleiter und späteren Geschäftsführer Heinz-Gregor Johnen. Aufgrund der für Johnen sen. typischen Durchsetzungskraft und Dynamik konnten schnell Molkereien für den damals revolutionären Prozess der direkten Zumischung von Frucht zu Mopro begeistert werden. Nebenbei bemerkt, legte Zentis mit der verwendungsfertigen Fruchtzubereitung auch die Basis für die Entwicklung des gesamten Segments fruchthaltiger Milcherzeugnisse – Joghurt führte nämlich seinerzeit ein Schattendasein und wurde von den Verbrauchern eher als Diätkost angesehen...

Internationalisierung

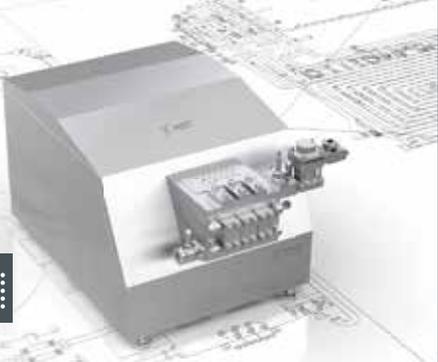
Zentis hat auf der Basis seines Erfolgs in der DACH-Region bereits früh eine Internationalisierungsstrategie verfolgt. Neben einem seit Mitte der 80er Jahre erfolgreich betriebenen Exportgeschäft erfolgten in den 90er und 2000er Jahren Übernahmen bzw. Gründungen von Produktionsstandorten für Fruchtzubereitungen in Ungarn und Polen, etwas später auch in Russland

und den USA, wo das Unternehmen heute Marktführer ist. Heute unterhält Zentis sieben Produktionsstandorte mit 2.000 Beschäftigten, zwei Werke stehen in Aachen. Alle Standorte produzieren nicht nur für die jeweiligen Länder, sondern auch für den Export. Insgesamt beläuft sich die Exportquote der Zentis-Gruppe auf über 60 % des Gesamtumsatzes in Höhe von 670 Mio. €, von dem übrigens 73 % mit der Milchindustrie getätigt werden. Beliefert werden in diesem Bereich alle namhaften Branchenunternehmen, genauso aber auch ein Vielzahl mittlerer und kleiner Molkereien. Kapazitätsseitig hat sich Zentis mit flexibler Technik auf große wie auch auf kleine Chargen ausgerichtet, um seine Fruchtzubereitungen auch preislich im Rahmen halten zu können.

Bei einem so dynamischen Unternehmen wie Zentis laufen die Entwicklungen natürlich weiter. Johnen deutete gegenüber der Redaktion an, dass es ab 2019 wohl auch neue Fruchtzubereitungen mit begrenzter Haltbarkeit geben wird. Mit diesen qualitativ ganz hochwertigen Zubereitungen sollen ultrafrische Produkte für den LEH mit einer Restlaufzeit von maximal 12 Tagen hergestellt werden. Damit will Johnen nebenbei auch ein Zeichen für eine Umkehr im Markt setzen. Denn der Verbraucher lässt sich im rückläufigen Fruchtojoghurt-Markt nur dann wiedergewinnen, wenn er mit höchster Qualität

Anzeige

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



Homogenisatoren und Anlagentechnik

Energiesparend, qualitätssicher
und flexibel



bedient wird. Dass dies nicht zu Tiefstpreisen erfolgen kann, versteht sich von selbst. Johnen dazu: „Die Branche muss sich gegen die unfaire Anprangerungspraxis der NGOs wehren und klare Bekenntnisse zu ihren Produkten kommunizieren. Der Fruchtjoghurt muss aus der Imagetalsohle geholt werden!“

Nicht nur bei der Innovation, sondern auch bei der weiteren Expansion geht es bei Zentis ungebremst weiter. Möglicherweise schon im 126. Jahr des Bestehens soll der Einstieg auch als Produzent im asiatischen Raum erfolgen.

125 Jahre Zentis

1893 gründet Franz Zentis in der prosperierenden Tuch- und Nadelindustriestadt Aachen einen Kolonialwaren- und Südfrüchtehandel. Da die Versorgung mit exotischen Früchten gesichert ist, erweitert Zentis sein Sortiment schon bald um Marmeladen. 1917 wird aufgrund wachsenden Absatzes ein Gebäude in der Jülicher Straße in Aachen bezogen, um größere Kochanlagen betreiben zu können. Noch heute finden sich hier das Hauptwerk und der Stammsitz von Zentis.

Den ersten Weltkrieg übersteht das Unternehmen nahezu unbeschadet. In den 1920er und 1930er Jahren expandiert



Die Herstellung von Fruchtzubereitungen beginnt wie vor 125 Jahren noch immer im Kochkessel (Foto: Zentis)

Zentis im nationalen Markt, 1943 wird die Aachener Fabrik zu 80 % zerstört. Bereits im Juli dieses Jahres wird wieder Marmelade hergestellt. Unmittelbar nach Kriegsen-

de 1945 erfolgt der Wiederaufbau. In den 50er Jahren kommen Süßwaren wie Marzipan oder Fruchtbonbons ins Portfolio. In den 1960er Jahren wurden Fruchtzubereitungen als Compoundlösungen für den Einsatz in der Milchindustrie entwickelt und im Markt etabliert, im Folgejahrzehnt entwickelt Zentis dafür die 1.000 kg Edelstahl-Mehrwegcontainer, die auch heute noch Branchenstandard sind.

Heute betreibt Zentis ein Endverbrauchergeschäft mit Konfitüren und Fruchtaufstrichen (Aachener Pflümli, Sonnen Früchte), süßen Cremes (Nusspli, Belmandel). Dazu kommen Süßwaren wie Marzipan. Schokoladen- und Cerealienspezialitäten für Endverbraucher und Industriekunden. Den Löwenanteil am Umsatz haben Fruchtzubereitungen für die Milchwirtschaft und Non-Dairy-Kunden (Back- und Eisindustrie).

Das 125-jährige Jubiläum feierte Zentis Mitte Juni auf einer Großveranstaltung mit der Belegschaft und deren Familien in Aachen. Auf seiner Tour quer durch Deutschland bietet das Zentis Genussmobil den Mitarbeitern seiner Molkereikunden mit leckeren Backwaren und Kaffee eine außergewöhnliche Pausenverpflegung. Daneben gab es, die den Auslieferungsfahrzeugen der 60er Jahre nachempfundenen, Schuco-Bullis zu gewinnen.



Blick in die Zentis-F&E: Die Innovationen bei fruchthaltigen Mopro wurden in den letzten Jahren deutlich vom Aachener Spezialisten für Früchteverarbeitung geprägt (Foto: Zentis)

Whitebloc von GEA

Effizienz und Innovation
für die aseptische und ESL-Abfüllung

Whitebloc ist das technologisch fortschrittlichste Füllsystem von GEA für flüssige Milchprodukte.

Im Vergleich zur Heißabfülltechnologie macht die aseptische Kaltabfüllung Nahrungsmittel haltbarer, ohne die Qualität des Produkts zu beeinträchtigen.

Massimo Nascimbeni, GEA Produktmanager in Italien, erklärt die Technologie und ihre Vorteile für Milchverarbeiter: „Seit ihrer Markteinführung ist die GEA Whitebloc-Technologie ausgesprochen erfolgreich. Mit ihr werden bereits in Europa, im APAC-Raum und in Nordafrika Milchgetränke, UHT-Milch und ESL-Trinkjoghurt hergestellt. Das System ist so konzipiert, dass es genau die richtige Sterilisationsstufe für jede Art von Produkt entsprechend der spezifischen Haltbarkeitsdauer bietet. Whitebloc kann

mit PET- oder HDPE-Flaschen und in ESL- oder Aseptiksystemen verwendet werden, um ein hohes Maß an Flexibilität zu bieten.“

Wie funktioniert Whitebloc?

Whitebloc verwendet eine trockene Sterilisations-Technologie, die auf der Behandlung mit Wasserstoffperoxid H_2O_2 basiert. Dies führt zu einer maximalen Wirksamkeit und Zuverlässigkeit der Dekontamination, ohne dass mit Wasser gespült werden muss. Sowohl die ESL- als auch die aseptischen Versionen beruhen auf der physikalischen Isolierung der mikrobiologisch kontrollierten Umgebung. In seiner aseptischen Konfiguration sind alle kritischen Parameter auf ein Höchstmaß an Hygiene eingestellt. Das Füllen und Verschließen erfolgt in einer sterilen (für aseptische Anwendungen) oder



Whitebloc kann mit PET- oder HDPE-Flaschen und in ESL- oder Aseptiksystemen verwendet werden, um ein hohes Maß an Flexibilität zu bieten (Foto: GEA)



Das sieht
Milch ähnlich!
Hydrosol.

Milchfreie Vielfalt, die köstlich schmeckt: Hydrosol macht's möglich.

Aus unterschiedlichen pflanzlichen Rohstoffen können Sie ab sofort Produkte herstellen, die sich in Geschmack, Textur, Mundgefühl und Nährstoffgehalt mit jedem Milcherzeugnis messen können.

Vollwertige Alternative zu Milchprodukten

Trendbewußte Produktentwicklung

Vielfältige Texturen, Konsistenzen und Geschmackserlebnisse

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



hydrosol

THE STABILISER PEOPLE

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

info@hydrosol.de, www.hydrosol.de



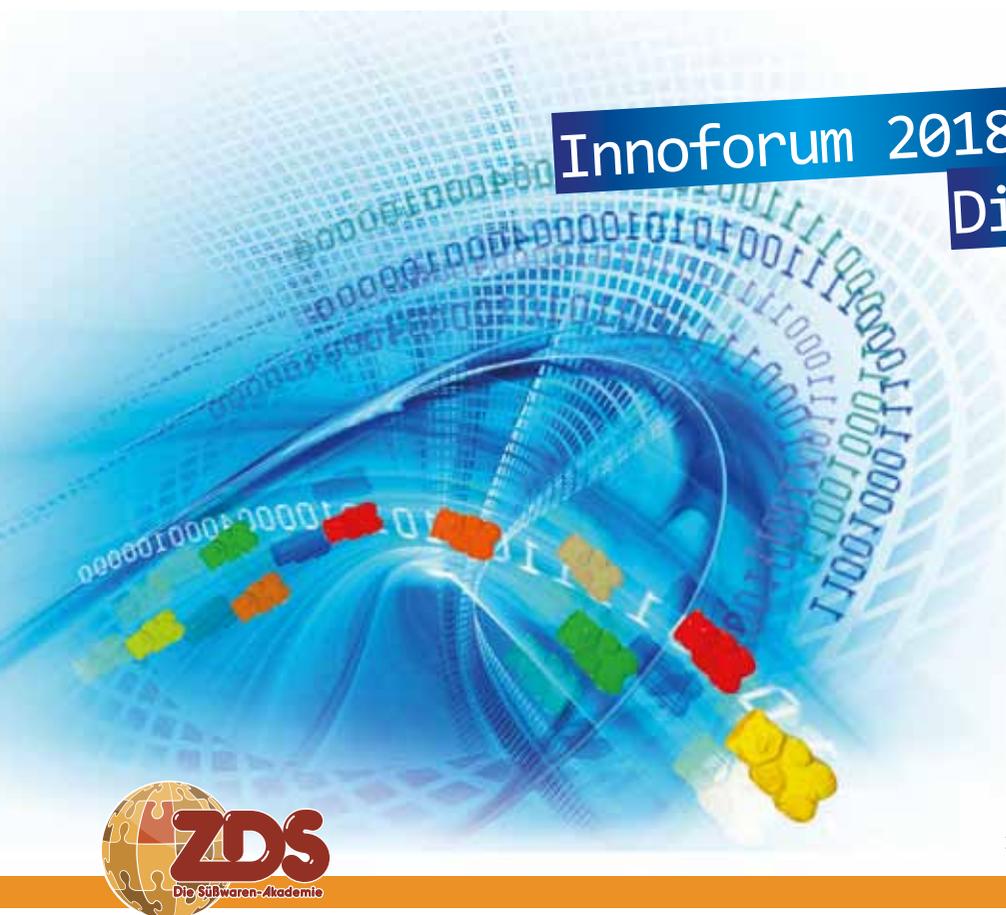
Whitebloc ist besonders flexibel für ESL- und UHT-Produktionen einsetzbar (Foto: GEA)

Ultraclean-Umgebung (für ESL), die ein hohes Maß an Hygiene durch einen Überdruck steriler Luft gewährleistet. So wird eine erneute Kontamination der Flaschen nach der H_2O_2 -Behandlung verhindert.

Flaschensterilisation

Sobald die Behälter in den Whitebloc gelangen, erfolgt die Sterilisation in zwei Phasen. Während der Dosierung durchlaufen die Fla-

Anzeige



09.10 - 10.10.2018

Innoforum 2018:

Digitalisierung

Einige der Kongressthemen:

- Voraussetzungen und erste Schritte im Unternehmen
- Bereitstellung von Entscheidungshilfen für Investitionen im Bereich der digitalen Produktionstechnik
- Strategie für digitale Transformation
- Digitalisierung in der Produktion
Automatisierung - Smart Factory, Brownfield vs Greenfield
- Predictive Maintenance
- Cloud Computing & Datensicherheit



In Kooperation mit:



schen das erste Karussell mit einem Düsensystem, das die Behälter mit H_2O_2 besprüht. Nach dieser „Dosierung“ erfolgt die „Aktivierungsphase“ in einem zweiten Karussell. Hier werden die Flaschen mit heißer Sterilluft gespült, die das H_2O_2 aktiviert und Peroxide abführt, um eine Peroxid-Endkonzentration von weniger als 0,5 ppm zu erreichen. Es ist keine Wasserspülung erforderlich.

Eine sorgfältige Analyse und Überwachung kritischer Kontrollpunkte ermöglicht eine automatische Führung der Trockenbehandlung, was zu einer hohen Effizienz und Zuverlässigkeit führt. Der GE A Smart Sensor überprüft den Druck und die Durchflussrate von H_2O_2 an jeder Düse in Echtzeit, wodurch das System einfach zu steuern ist und Verstopfungen verhindert werden.

Whitebloc stellt ein Dekontaminationsreduktionsziel von bis zu 3 log für *A. brasiliensis* bei der ESL-Abfüllung und bis zu 6 log Reduktion für *B. atrophaeus* bei aseptischer Abfüllung sicher. Whitebloc ESL ist für Anwendungen mit niedriger bis mittlerer Geschwindigkeit optimiert.

NACHRICHTEN

> 23 Techniker und 18 Meister feierlich verabschiedet Bestes Prüfungsergebnis aller Zeiten

Mit einem außergewöhnlich guten Prüfungsergebnis haben sich im Sommer 23 Absolventinnen und Absolventen von der Staatlichen Technikerschule für Agrarwirtschaft, Fachrichtung Milchwirtschaft Kempten verabschiedet. Gleichzeitig erhielten 18 Molkereimeisterinnen und -meister ihre Meisterbriefe.



Die besten Absolventen mit Gratulanten. Von links: Stellvertretende Vorsitzende des Meisterprüfungsausschusses, Andrea Schuster, Geschäftsführer des LBM e. V., Georg Rauschmayr, Andreas Besserer, Christian Kraus, Heike Witt, Daniel Heubl, Präsident der Bayerischen Landesanstalt für Landwirtschaft, Jakob Opperer, Thomas Götzenborfer, Eugen Lobykin, Franziska Eberhard, Matthias Baßler, Daniel Hampp, Vorsitzende des Prüfungsausschusses der Technikerprüfung, Petra Hartner, Leiter des LVFZ, Dr. Valentin Sauerer, und die Milchkönigin Sonja Wagner

Von der Milchsammlung bis zum Prozess ein einziger Schnelltest garantiert analytische Sicherheit.

SNAP TESTS
FESTSTELLUNG DER RÜCKSÄNDE VON ANTIBIOTIKA

Wussten Sie, daß die IDEX SNAP ST Plus Tests die ersten Schnelltests sind, die alle Beta-Lactame auf der EU-Nachweisgrenze (MRL) detektieren?

BAKTERIEN UND SOMATISCHEN ZELLEN

FT-IR INFRAROTANALYSE

www.bentleyinstruments.de

Produktion mehr als verdreifacht

Schwedische Molkerei rüstet sich
mit hygienischem Transportsystem für die Zukunft



Das neue WLX Fördersystem der Firma FlexLink Systems GmbH bietet viele Vorteile für moderne Molkereibetriebe. Es handelt sich um ein zertifiziert hygienisches und sicher zu handhabendes System, das ohne großen Zeitaufwand montiert, demontiert und immer wieder umgebaut werden kann. Eine schnelle, effektive und reproduzierbare Reinigung ist kein Problem. Durch standardisierte Komponenten hat das System eine hohe Flexibilität und eine lange Lebensdauer.

Durch den Trend zu natürlichen Produkten und nachhaltigen Verpackungen sind die hygienischen Anforderungen bei der Herstellung von Lebensmitteln in den

letzten Jahren erheblich gestiegen. Außerdem werden durch die verschiedenen Absatzwege, beispielsweise dem Online-

handel, vielfältige Verpackungs- und Produktvarianten zu einem attraktiven Preis gefordert. Dies hatte auch eine schwedische Molkerei erkannt und entschieden, den kompletten Verarbeitungs- und Verpackungsbereich zu modernisieren. Die steigende Nachfrage nach der schwedischen Spezialität Västerbotten-Käse war mit den vorhandenen Produktionsanlagen nicht mehr zu befriedigen. Außerdem sollten die neuen Produktionsbereiche höchsten hygienischen Standards entsprechen und die Produktionskosten senken.

Zusammen mit den Experten für Fördertechnik der Firma FlexLink wurden die Erfordernisse vor Ort definiert und eine optimale Lösung erarbeitet. Als entscheidenden Faktor für den Erfolg des Projekts hob die Geschäftsleitung der Molkerei die hervorragende Kommunikation hervor.

Die Lösung von FlexLink basiert auf dem Edelstahl-Mattenkettenförderer WLX. Er erfüllt alle Hygieneanforderungen, insbe-

WLX FÖRDERSYSTEM

Das WLX Fördersystem der Firma FlexLink wurde nach den Richtlinien der 3-A Sanitary Standards, Inc. und der European Hygienic Engineering & Design Group (EHEDG) sowie den betreffenden ISO Standards ausgelegt. Derzeit ist das WLX Fördersystem das einzige 3-A zertifizierte Fördersystem weltweit (Zertifiziert nach 3-A Standard 75-01). Zudem wurde das einzigartige Design des WLX Fördersystems mit dem Red Dot Design Award, dem German Design Award und dem IF Design Award ausgezeichnet.



Transport von unverpackten Käseblöcken auf einem WLX Förderer (Foto: FlexLink)



Durch eine intelligente Maschinenverkettung konnte die Produktion mehr als verdreifacht werden (Foto: FlexLink)

sondere denen zur Handhabung von offenem bzw. unverpacktem Käse.

Durch eine effiziente Verkettung der Verarbeitungsschritte und durch die Implementierung eines Packroboters wurde die Kapazität von durchschnittlich 40 auf bis zu 140 Käseblöcken pro Minute erhöht.

Die Investition hat wegen der ausgezeichneten Hygiene und den einfachen Reinigungsmöglichkeiten zu einer höheren Produktqualität geführt. Zudem verbesserte sich die Arbeitsumgebung und die Kapazität wurde deutlich gesteigert. Die Investition in die moderne Fördertechnik

hat die Molkerei fit für die Zukunft gemacht. Sie erfüllt alle strengen Hygieneanforderungen, bietet den Mitarbeitern ein angenehmes Arbeitsumfeld und sorgt für eine zuverlässige Produktion – und das für viele Jahre.

Anzeige

QUALITÄT AUS ÜBERZEUGUNG



KS PROZESSAUTOMATEN

- INNOVATIVE TECHNIK
- INTELLIGENTE STEUERUNG
- ERGONOMISCHE HANDHABUNG
- HÖCHSTER HYGIENESTANDARD
- OPTIMALE PROZESSSICHERHEIT



Mehr Sicherheit beim Trocknen

Detex CO Detektion kann jetzt auf individuelle Produkte kalibriert werden

Mit ihren Systemen „Detex“ und „Vertex“ bietet Bilfinger GreyLogix foodtec (Bilfinger) zusätzliche Sicherheit für Trocknungsprozesse. Detex spürt CO-Freisetzungen auf, bevor es zu Bränden oder Explosionen kommt, Vertex stellt einen sicheren Anlagenstatus her, wenn es im Fall des Falles zu einem schnellen Herunterfahren des Turms kommen muss. Eine neu eingegangene Kooperation mit der Hochschule Flensburg versetzt Bilfinger in die Lage, sein Sicherheitssystem detex für einzelne Trocknungsprodukte feinzutunen. Molkerei-industrie war vor Ort.

Grenzwerte passen nicht mehr

„Die in den 90er Jahren erstellten Grenzwerte für eine CO-Freisetzung während der Trocknung sind heute nicht mehr brauchbar. Denn die Produktpalette hat sich grundlegend verändert. Inzwischen stellen die Molkereien sehr oft keine Standardpulver mehr her, sondern Spezialprodukte mit individueller Zusammensetzung. Das physikalische Verhalten ist dann nicht mehr planbar. Daher sollten zur Schadensfallverhütung auch jeweils individuelle Grenzwerte neu erstellt werden“, erklärt Jörg Ohlsen, Automatisierungsingenieur und Sicherheitsexperte bei Bilfinger.

Die Ermittlung neuer CO-Grenzwerte, abgestimmt auf Kundenprodukte, übernimmt Jan-Hendrik Zimmermann, der „Specialist in CO Detection“ auf seiner Bilfinger-Visitenkarte stehen hat. Zimmermann hat bei Bilfinger eine Lehre absolviert, bevor er an der HS Flensburg Elektrotechnik studierte und in seiner Bachelorarbeit die CO-Emission bei Trocknungsprozessen studierte, damals anhand von Thermalöl. Zimmermann: „Wir können seit etwa zwei Jahren im Labormaßstab die Reaktion von durch Kunden eingesandten Pulvern auf die Erhitzung studieren. Dazu nutzen wir die Einrichtungen der Hochschule Flensburg. In einer Minutrocknung wird dabei eine Probe des Produkts stetig steigender Hitze ausgesetzt und das CO-Emissionsverhalten aufgezeichnet. Daraus lassen sich dann passende Grenzwerte ableiten, bei denen in der Praxis die verschiedenen Alarmschwellen ausgelöst werden.“

Reaktion lange vor dem Störfall

Die Detex CO-Detektion misst CO bereits ab einer Konzentration von 0,5 ppm. Mit dieser Genauigkeit kann reagiert werden, bevor ein



Wiktorija Vith, Hochschule Flensburg, und Jörg Ohlsen, Bilfinger Grey Logix foodtec, kooperieren bei der Abstimmung von Detex auf individuelle Trocknungsprodukte (Foto: mi)

Störfall zur handfesten Krise entartet, ja noch bevor sich überhaupt Rauch bildet. Denn etwaige Glimmnester aus festhaftendem Pulver benötigen einige Minuten, bevor es in der Trocknungskammer wirklich gefährlich wird. Bei MMP und anderen Pulvern kann es aber ganz schnell gehen, sobald ab einer kritischen (Selbstentzündungs) Temperatur die exotherme Reaktion einsetzt. Dies macht sich vorher durch einen sprunghaften Anstieg der CO-Konzentration in der Turmabluft bemerkbar. Detex kann den Anlagenzustand überwachen, da es CO in der allen Zu- und Abluftströmen quasi permanent misst und daraus Differenzen oder Mittelwerte bildet. Das System ist auch robust ggü. plötzlichen äußeren Konzentrationsstößen wie sie z. B. durch gasbetriebene Stapler entstehen. Für zusätzliche Sicherheit sorgt die von Bilfinger standardmäßig mitgelieferte USV.

2-Kanal-System

Die Messsonden bestehen aus Edelstahl-Top-Mesh Material in Rundform (65 mm x 265 mm) und sitzen auf einem DN65 Hygiene-Flansch. Ein Scheibenventil sorgt für die Dichtigkeitsüberwachung. Die Sonden sind wartungsfrei und CIP-fähig. Sie werden selbstre-

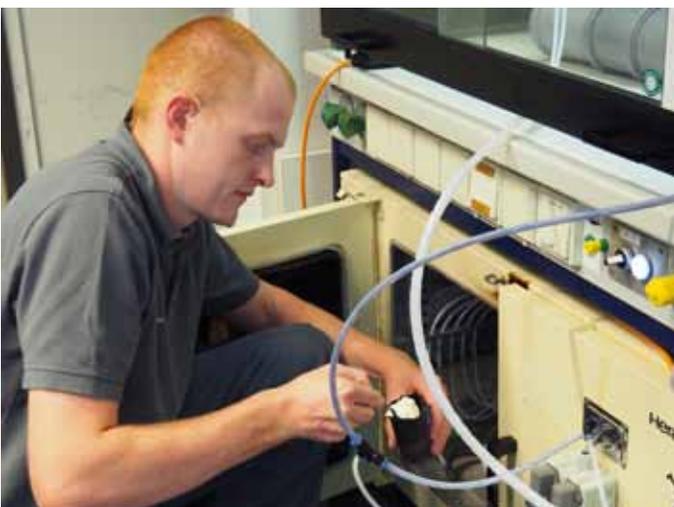


Specialist in CO Detection Jan-Henrik Zimmermann hat sich bereits in seiner Bachelorarbeit mit dem thermisch induzierten CO-Emissionsverhalten organischer Stoffe befasst (Foto: mi)

dend im Rahmen der in Abständen von sechs Monaten vorzunehmenden Wartung kontrolliert, zudem wird dabei auch das Messsystem mit Prüfgasen recalibriert. Positioniert werden sollte Detex, so Ohlsen, tunlichst nicht direkt in der Produktionsumgebung, sondern in einem klimatisierten Schaltraum, z. B. dort, wo die Steuerung der Feuerlöschanlage untergebracht ist.

Den großen Vorteil ggü. anderen Systemen hat Detex dadurch, dass es sich um ein Zweikanalsystem handelt. Damit können Zu- und Abluft in Absolutwerten dargestellt werden. Das Delta der CO-Auswertung liegt permanent vor, Störeinflüsse lassen sich automatisch erkennen. Ein CO-Stoß von außen löst so keinen Alarm, in diesem Fall wäre es ein Fehlalarm, aus. Zudem ist Detex, so Ohlsen, auch kostengünstiger als Berstscheiben und es erlaubt das fast sofortige Weiterproduzieren im Störfall.

In dem Projekt, bei dem Bilfinger aktuell das DMK-Werk Strückhausen als Generalauftragnehmer auf Babyfoodstandard bringt, werden Detex und Vertex ebenso wie die Mannlochsicherung über Schlüssel installiert.

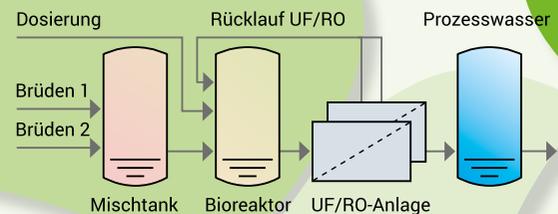


Einbringen einer Probe in den Trocknungsofen (Foto: mi)

Viele Grüße an alle Teilnehmer des ZDM-Verbandstages

Sie kennen bestimmt die Herausforderung:

Bei der Konzentration und Eindampfung der Milch entsteht Dampf. Wird diesem Energie entzogen, kondensiert er zu **Brüdenwasser**. Wohin damit? Warum bereiten Sie es nicht einfach auf, verwenden es als Prozesswasser, senken Ihren Frischwasserverbrauch, reduzieren gleichzeitig Ihr Abwasser und sparen so Geld? Wie das geht? Ganz einfach – mit der Filtrationssteuerung von planemos GmbH.



Automatisierungslösungen für die Milchwirtschaft

Unsere Software stellt aus den verschiedenen Brüden eine definierte Mischung her und versorgt damit den Bioreaktor. Zeitgleich wird Biomasse abgepumpt und Wasser gefiltert. Nach vielen Filter- und Umpumpschritten entsteht Prozesswasser. Selbstverständlich werden alle Dosiervorgänge, Zu- und Abflussmengen in Echtzeit abgefragt und kontinuierlich geregelt. Alle Wasserwerte sind ständig überwacht. Die Rückverfolgbarkeit ist immer gewährleistet. Egal ob neue oder bestehende Anlagen. Sprechen Sie uns an.

planemos GmbH

Wetterkreuz 11
91058 Erlangen
Deutschland

Tel.: +49-9131-927 96-0
Fax: +49-9131-927 96-11
Mail: info@planemos.de
Web: www.planemos.de

planemos
automation 



SVZs ehrgeizige Ziele

molkerei-industrie besuchte die Produktionsstätte von SVZ in Almonte/Spanien

SVZ International B.V. liefert Nahrungsmittel- und Getränkeherstellern weltweit hochwertige Obst- und Gemüsezutaten. Mit einem profunden Verständnis der Lieferkette reklamiert SVZ die Qualitätsführerschaft für sich. Das Expertenteam arbeitet während der gesamten Saison mit Landwirten in Polen, Spanien, den USA und Belgien zusammen, um über beste Praktiken in Anbau und Ernte zu beraten und Kulturen nach den höchsten Qualitätsstandards zu garantieren.

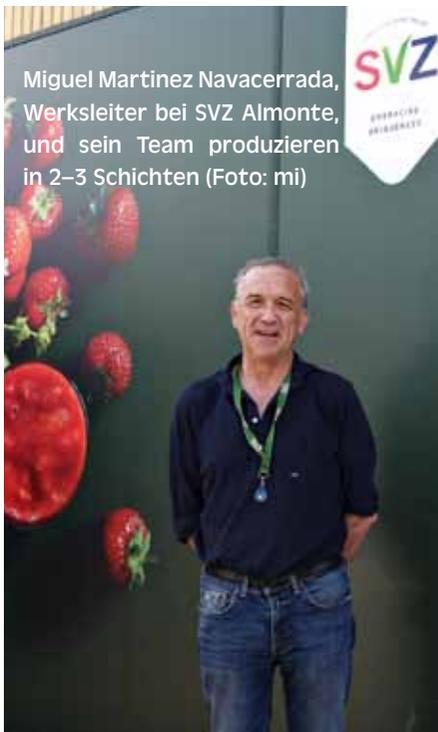
SVZ hat 60–70 Lieferanten in Spanien, die eine große Auswahl an Obst und Gemüse liefern. Alle sind nach BRCA Grade zertifiziert. Da

SVZ IN KÜRZE

- 180 Mio. Euro Umsatz im Jahr 2017
- gegründet 1867, seit 1986 Teil der Royal Cosun Gruppe
- 4 Produktionsstandorte mit fast 500 Mitarbeitern (Polen 150, Spanien 80, Belgien 70, USA 80; Hauptsitz in Breda 90)
- Produktportfolio: Püree, Einzelstärke, Püreekonzentrate, Saftkonzentrate und NFC (In Fässern)
- ca. 100 Experten für Forschung und Entwicklung im Cosun Food Technology Centre

die Qualität der Ernte von Land zu Land und von der Anbauzeit bis zur Anbauzeit je nach Witterung, Boden etc. variiert, produziert SVZ für seine Kunden homogene Mischungen.

Im Besitz einer landwirtschaftlichen Genossenschaft, ist der gesamte Betrieb von SVZ auf nachhaltige landwirtschaftliche Praxis, effizientes Lieferkettenmanagement und



Miguel Martínez Navacerrada, Werksleiter bei SVZ Almonte, und sein Team produzieren in 2–3 Schichten (Foto: mi)



Produktionseffizienz aufgebaut. Dies wurde gerade durch den Nachhaltigkeitspreis EcoVadis * 2018 bestätigt, in denen SVZ als bester Performer in der Kategorie Food & Beverage ausgezeichnet wurde. Das Unternehmen hat kürzlich eine 100%ig nachhaltige Beschaffung bis 2030 angekündigt.

Nach mehreren aufeinanderfolgenden Wachstumsjahren führt das SVZ ein dreijähriges Investitionsprogramm in seinem Werk in Almonte, Spanien, durch. Beginnend mit der Inbetriebnahme einer neuen Püreekonzentratlinie und Verbesserungen der Abfüllung hat das Unternehmen jetzt die Installation zusätzlicher Gefrierkapazität rechtzeitig für die Erdbeersaison im Sommer 2018 abgeschlossen.

Beim Wareneingang in Almonte müssen die Erdbeeren oder andere Obst- und Gemüsesorten, die in der Fabrik ankommen, zuerst die Qualitätskontrolle bestehen, wo (bei Erdbeeren) der Brix-Wert mit einem Refraktometer gemessen und visuell kontrolliert wird. Nach der Freigabe werden die Beeren zum Produktionsband gebracht und gewa-

schen, bevor sie erneut gelesen werden. Nach dem ersten Herstellungsschritt des Pürierens der Erdbeeren passiert das Vorpüree zwei Sieb- und Mischschritte, wobei Fasern und Samen vom Püree getrennt werden, bis es fast flüssig ist.

Es wird dann durch einen Pasteurisator (Kapazität 10.000 l/h) zur Sterilisation geführt. Das Endprodukt, Püree in verschiedenen Formaten wie gefroren oder aseptisch, wird nach den Wünschen des Kunden abgefüllt und in einen Kühlraum gebracht, bevor es



* EcoVadis ist der weltweit vertrauenswürdigste Anbieter von Nachhaltigkeits-Ratings, Intelligence- und Collaborative-Performance-Verbesserungs-Tools für globale Lieferketten.



Der kaufmännische Direktor von SVZ, Johan Cerstiaens, erklärt: „Der Almonte-Investitionsplan verbessert viele Aspekte unserer Geschäftstätigkeit und bietet bereits Vorteile für unsere Kunden und unsere Mitarbeiter“ (Foto: mi)

wenige Stunden nach der Produktion verpackt, eingefroren oder gekühlt wird. Die Qualitäten, die in der Almonte Anlage produziert werden, sind Babynahrung, Bio, extra und USA zertifiziert.

Erdbeeren machen einen großen Teil des Rotfruchtportfolios von SVZ aus und stammen aus einem Netzwerk sorgfältig ausgewählter Anbaubetriebe in der Region Huelva. Die Premiumfrüchte werden schnell noch an der Quelle zu Pürees und Püreekonzentraten verarbeitet, die dann an Kunden in ganz Europa geliefert werden. Mit der steigenden Nachfrage aus der Lebensmittel- und Getränkeindustrie, insbesondere bei Getränkeherstellern und Molkereien, begann SVZ mit einem Dreijahresplan, die Kapazität von Almonte von 12.500 auf 20.000 Tonnen pro Jahr zu erhöhen. Die Entwicklung unterstützt das Unternehmen auch bei der Erweiterung der Produktpalette von Almonte auf Himbeeren und Brombeeren sowie auf Gemüse wie Paprika, Gurken und Zucchini.

Erdbeeren: Tischplatten-Produktion

SVZs spanische Bauern produzieren 3 Hauptsorten von Erdbeeren. Fortuna, die produktivste Sorte, Rociera und Calinda (beide mit einem höheren Brix und Farbwert). Ein großer Teil der Produktion wird in Form von Tischplattensystemen hergestellt, der Trend zur nachhaltigsten Produktion. Der größte Vorteil der Tischplattenproduktion ist vielleicht die einfache Auswahl

der Früchte. Außerdem hat der Züchter eine bessere Krankheitskontrolle, die zu höheren Erträgen führt (Fortuna hat einen Ertrag von 1 kg/Pflanze) und bessere finanzielle Erträge. Der Boden, der für das Tischplattensystem verwendet wird, ist ein Kokos-Substrat. Jede Tischplatte ist mit einem Bewässerungssystem verbunden, so dass die Nahrung direkt in die Pflanzen gelangt.

Der Anbau von Erdbeeren

Der Anbau von Erdbeeren ist ein kontinuierlicher Prozess ab November oder Dezember (je nach Sorte) bis Juni. Jobien Laurijssen, Nachhaltigkeitsmanager beim SVZ, besucht regelmäßig Anbaubetriebe, um bei Audits zu helfen und Maßnahmen zur Verbesserung der Nachhaltigkeit umzusetzen.





> KS Erhitzungsanlage UHT

Kontinuierlich erfolgreich

Um in einem Schmelzkäse-Betrieb energieeffizient qualitativ hochwertige und jederzeit reproduzierbare Ware zu erzeugen, ist der Einsatz einer kontinuierlich arbeitenden Erhitzungseinheit unumgänglich. KARL SCHNELL begegnet diesen Anforderungen mit der KS Erhitzungsanlage UHT, die sich durch Flexibilität, Effizienz und Zuverlässigkeit auszeichnet. Sie eignet sich für kleinere Betriebe und zur industriellen Großproduktion. Gebaut werden variable Produktionskapazitäten von 50 - 150 kg/h (z. B. für F8E) bis hin zu 2 - 6 t/h.

Die Anlage ist mit zwei unabhängigen Erhitzungskreisen ausgestattet, die für eine flexible Gestaltung des Produktionsablaufs manuell oder vollautomatisch umschaltbar sind. Direktdampf injektoren, dem jeweiligen Produkt angepasst, sorgen für eine gleichmäßige und schonende Erhitzung. Nachgeschaltete dynamische, statische oder High-Shear

Mischer garantieren optimale Vermischung von Dampf und Produkt. So können die unterschiedlichsten Schmelzkäseprodukte mit ihren jeweils charakteristischen Qualitäts- und Produktmerkmalen reproduzierbar verarbeitet werden.

Während der Produktion und bei der Reinigung werden alle CCP Parameter überwacht. Diese Parameter können mitgeschrieben, gespeichert und als lückenloser Qualitätsnachweis für Audits und zur Qualitätssicherung verwendet werden. Die KS Erhitzungsanlage UHT ist CIP/SIP-fähig und nach internationalen Hygienenormen konzipiert. karlschnell.de

Anzeige

**Käse gemacht
+ Wasser gereinigt
+ Energie gewonnen**

= VEOLUTIONS

360°-Lösungen für die Industrie.

Für Veolia ist Wirtschaftlichkeit und Nachhaltigkeit keine Entweder-oder-Frage. Unsere Veolutions sind 360°-Dienstleistungen für die Anforderungen der Lebensmittelindustrie aus den Bereichen Wasser, Energie, Entsorgung und Industrieservices. Unser Ziel heißt Resourcing; die nachhaltige Nutzung von Ressourcen für die Welt. Wir sind Veolia.

Mehr erfahren Sie unter:

www.veolia.de/industrie-und-gewerbe

Ressourcen für die Welt



Monatlicher Marktbericht Milchspotmarkt Deutschland, ife Kiel

Marktentwicklungen August 2018



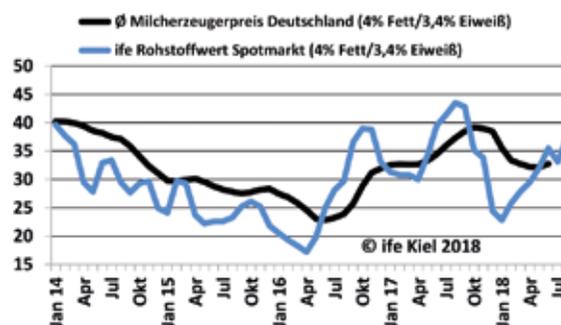
Rohstoffwert Spotmarkt in Deutschland: Im August 2018 steigt die vorläufige Milchverwertung auf den bundesdeutschen Spotmärkten basierend auf Rahm und Konzentrat gegenüber dem Vormonat um 4,2 Ct oder 12,7 % von 33,1 Ct auf 37,3 Ct/kg Milch. Der endgültige Wert könnte noch leicht darüber liegen. Vor einem Jahr um diese Zeit lag der Rohstoffwert Spotmarkt bei 43,5 Ct, das sind 6,2 Ct je kg Milch oder 17 % mehr. Der ife Rohstoffwert Spotmarkt stellt die berechnete Verwertung einer Milch mit 4 % Fett und 3,4 % Eiweiß auf den beiden wichtigsten überregionalen Spotmärkten, den für Magermilchkonzentrat und für Industrierahm, dar.

Marktentwicklungen Magermilchkonzentrat und Rahm: Gegenüber dem Vormonat steigen die mittleren Preise für Magermilchkonzentrat im August um 26 % oder 30,2 EUR von 116,1 auf 146,3 EUR/100 kg Trockenmasse an. Auch die Rahmpreise steigen im August im Mittel um 7 % oder 41,9 EUR von 608,9 auf 650,8 EUR/100 kg Fett.

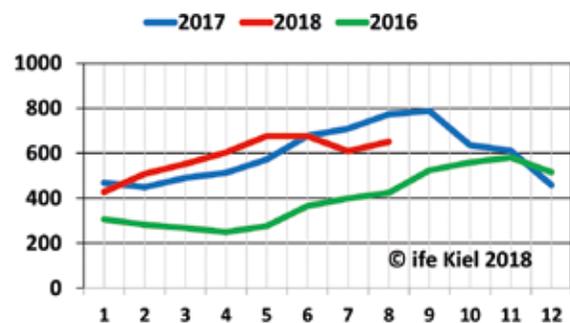
Ausblick Spotmarkt: Der starke Anstieg auf den Spotmärkten resultiert insbesondere aus den deutlichen Preiserhöhungen für das Milchprotein bzw. für Magermilchkonzentrat. Wie in der Abbildung zu sehen ist, sind höhere Spotmarktrohstoffwerte saisonal durchaus üblich. In diesem Jahr kommen hinzu durch Hitzestress bedingte Verringerungen der Milchlieferungen. Der durch die Hitzewelle in Nordeuropa bedingte Futtermangel bei der Milchviehfütterung dürfte erst mit Zeitverzug sichtbar werden. Die dadurch verringerte Milchlieferung wird durch geringere Inhaltsstoffe nochmals verstärkt. Dies spricht für einen hochpreisigen Spotmarkt für den weiteren Jahresverlauf und auch für die ersten Monate in 2019. Allerdings steht dem die leichte Schwäche und Unsicherheit auf den internationalen Märkten entgegen. Bisher gehen viele Marktbeobachter davon aus, dass sich diese gegenläufigen Einflussgrößen aufheben und es zu Seitwärtstendenzen kommt.



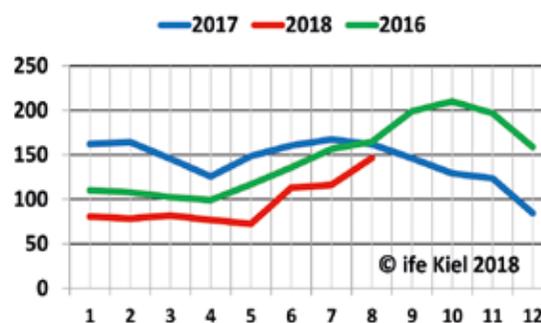
ife Rohstoffwert Spotmarkt Deutschland
(EUR/100 kg, 4,0 % Fett, 3,4 % Eiweiß, ohne MwSt)



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



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



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

Quelle: Thiele, H. D., ife Institut für Ernährungswirtschaft, Kiel, 2018, www.ife-ev.de.

> Abschluss am LVFZ Milchanalytik Triesdorf

Schwungvolle Verabschiedungsfeier

Am 13. Juli konnten am Lehr-, Versuchs- und Fachzentrum für Milchanalytik in Triesdorf alle 27 Schülerinnen und Schüler den Abschluss ihrer Ausbildung zum Milchwirtschaftlichen Laboranten bzw. zur Milchwirtschaftlichen Laborantin feiern. Petra Hartner, Leiterin des LVFZ, beglückwünschte die Absolventen zu ihrem erfolgreich bewältigten beruflichen Lebensabschnitt.

Im voll besetzten Festsaal gratulierte eine Vielzahl an Ehrengäste den Absolventen. Neben ihrer Freude über die bestandene Prüfung brachten die Festredner vor allem auch einen gemeinsamen Wunsch vor. Die frischgebackenen Milchwirtschaftlichen Laboranten (MiLa) sollen immer auch an das lebenslange Lernen denken, so die Quintessenz. Als lohnende Investition in die berufliche, aber auch soziale und persönliche Weiterentwicklung sei vor allem die Fachschule für Milchwirtschaftliches Laborwesen zu empfehlen. Der Meisterbrief als nächster beruflicher Meilenstein dürfte bestimmt für zahlreiche Absolventen verlockend klingen.



Abschlussklasse im milchwirtschaftlichen Laborwesen mit Prüfungsausschuss (Sommerprüfung 2018)

Auch Petra Hartner betonte in ihrer Freisprechungsrede die hohe Bedeutung einer so umfangreichen Ausbildung wie derjenigen im milchwirtschaftlichen Laborwesen.

Bernd Ziegmann, Ausbildungsleiter bei der muva GmbH Kempten, hatte die Ehre, die Verleihung der Auszeichnungen einzuleiten. Als beste Absolventin freute sich Julia Wagner von den Naabtaler Milchwerken, Schwarzenfeld, über einen Seminargutschein an der muva Kempten.

Anzeige

Druckluft 4.0 – vernetzt, vorausschauend und noch effizienter

Für ölfreie Druckluft

KAESER
KOMPRESSOREN®

- **Effizient und zukunftsweisend** – zweistufig ölfrei verdichtende Schraubenkompressoren
Volumenstrom 3 – 50 m³/min.
- **i.HOC** – Drucklufttrocknung spektakulär effizient – zuverlässig niedrige Drucktaupunkte auch bis zu einer Umgebungstemperatur von 45 °C durch Vollstrom-Regeneration – Drucktaupunktstabilität auch bei variablen Volumenströmen

www.kaeser.com



BrauBeviale2018

Nürnberg, Germany | 13. - 15. November

Besuchen Sie uns: **Halle 4, Stand 441** vom **13. - 15. Nov 2018, Nürnberg**

OILFREE.AIR

FachPack 2018

25. – 27. September, Nürnberg

„Handfeste“ Antworten auf die Zukunftsfragen der Branche und greifbare Techniklösungen für die Herausforderungen von morgen will die diesjährige Fachpack bieten. Die Messe zeigt nach eigener Darstellung alles, was Besucher von der Prozesskette Verpackung erwarten. Innovationen ebenso wie pragmatisches Denken, Trends ebenso wie überraschend neue Blickwinkel. Zur letzten Fachpack trafen sich fast 1.550 Aussteller und über 41.000 Fachbesucher.

Messeinformationen: fachpack.de

Im Vorfeld der Veranstaltung stellt molkereiindustrie wieder einige besondere Exponate heraus.

ALPMA Präzises Portionieren für optimale Ausbeute

Präzision, Flexibilität und optimale Ausbeute: Auf der FachPack 2018 präsentiert ALPMA, Weltmarktführer für Prozess-, Käseerei-, Schneide- und Verpackungstechnik, vollautomatisierten Anlagen, die in der Käseproduktion gleichermaßen für Effizienz wie Wirtschaftlichkeit sorgen.

CUT 32

Im Zentrum des Auftritts steht der CUT 32: Als vollautomatisierte Anlage für das Portionieren unterschiedlichster Käseriegel leistet er nicht nur einen wichtigen Beitrag zur Sicherung der Produktqualität, sondern trägt zugleich zur höheren Wirtschaftlichkeit bei. Der CUT 32 reduziert das ‚Give Away‘ auf ein Minimum: Mit ihm können selbst komplexe Käse wie Emmentaler präzise und fixgewichtig zugeschnitten werden. Im Idealfall können Produzenten so aus einem Käseriegel bis zu eine Portion mehr herausholen.



Der CUT 32 portioniert Käseriegel fixgewichtig mit optimaler Ausbeute (Foto: ALPMA)

Möglich wird dies durch die intelligente Kombination von hochmoderner Mess- und Schneidetechnik. Bis zu 120 fixgewichtige Käsestücke schneidet der CUT 32 in einer Minute. Der „große Bruder“, der CUT 32 HS, schafft dank Doppelspur 240 Portionen/Min.

Flexibilität ist dabei Trumpf: Für die Verarbeitung komplexer Käse wie Emmentaler kann der CUT 32 um den Dichtescanner DS 32 ergänzt werden. Dieser durchleuchtet den Käseriegel in Rasterschritten und ermöglicht so grammgenaues Portionieren. Auch bei der Schneidetechnik kann der Kunde zwischen unterschiedlichen Technologien wählen: Anstelle von Standardmessern kommen bei weichen oder cremigen Käsen etwa Ultraschallsonotroden zum Einsatz, die verhindern, dass Messer durch Produktrückstände verkleben. Diese Optionen bestehen auch beim Einsteigermodell CUT Basic. Es richtet sich speziell an kleinere Käseereien.

Breites Portfolio

Das ALPMA-Angebot im Bereich Verpacken reicht von der vollautomatisierten Faltverpackungsmaschine bis zur Eindosemaschine.

Flexibilität, Effizienz und Wirtschaftlichkeit stehen im Zentrum aller ALPMA-Verpackungslösungen: Als Allrounder verpackt die vollautomatisierte Faltverpackungsanlage MultiSAN alle erdenkbaren Formen, Formate und Konsistenzen von Käse. Dabei kann sie sowohl Kunststoff- als auch Aluminiumfolien verarbeiten und sorgt – dank Steuerung über ein modernes Bedienerpanel – zugleich für einfaches, störungsfreies Handling.

Maßstäbe im Hinblick auf Flexibilität, Präzision und Geschwindigkeit setzt zudem ALPMAs Eindosemaschine der Zukunft, die MultiSE: Dank ihrer Servosteuerung kann sie flexibel zwischen unterschiedlichen Käseformen wechseln und so runde wie auch ovale oder rechteckige Produkte in Dosen verpacken. alpma.de

BERICAP Produktinnovationen

BERICAP zeigt Produktinnovationen, darunter den BERICAP DIN 60 TAB, ein sicheres, convenientes und zeitsparendes Verschlusssystem und X-Flow, ein spezielles Ventilsystem für den Foodbereich. bericap.com



Der neue patentierte Druckkopf Ultimate Twin (Foto: Bluhm Systeme)

BLUHM SYSTEME Markoprint Ultimate Twin Druckkopf

Bluhm Systeme zeigt den neuen patentierten Markoprint Ultimate Twin Druckkopf mit HP-Kartuschentechnik. Das Inkjet-Drucksystem druckt bis zu 25 mm hoch und verfügt über die Schutzklasse IP-65. Der Druckkopf muss bei der Reinigung der Anlage nicht abgedeckt oder demontiert werden. Er verschließt sich bei Stillstand und mit jedem Schließen und Öffnen wird die Düsenplatte automatisch gereinigt. Ein Entfernen der Kartuschen bei langen Pausen, etwa übers Wochenende, ist nicht notwendig.

Markoprint Ultimate Twin Druckkopf ist außerdem geeignet für UV-Tinten. Die Offenzeit der Tinte HP2580 wird von 15 Minuten auf über 72 Stunden erhöht, sodass die Kartusche auch übers Wochenende im System verbleiben kann.

Als offizieller Entwicklungspartner von HP in Europa wagt Bluhm Systeme auf der FachPack noch einen Blick in die Zukunft: In Zusammenarbeit mit HP entsteht das erste thermische Inkjet-Druck System 4.0 für industrielle Anwendungen.

Zusätzlich zu dem neuen HP-System wird auch erstmalig, eine neue Tintenkartusche von Funai vorgestellt. Diese erzielt selbst bei einem Druckabstand von mehr als 1 cm ein scharfes Druckbild und ermöglicht das optimale Beschriften von runden Oberflächen oder in Vertiefungen. bluhmsysteme.com

DOMINO Produktkennzeichnung und Markenschutz vom Produkt bis zur Palette

Domino zeigt innovative Codier-, Markier- und Etikettiertechnologien für die Herausforderungen im Produktions- und Verpackungsalltag.

Der M230i-TB4 und der M230i-TB6 wurden speziell für Highspeed-Applikationen in der Lebensmittelindustrie konzipiert und sind dank der integrierten Anblas-Funktion in der Lage, bis zu 100 Produkte pro Minute berührungslos zu etikettieren. Die Möglichkeit, Hublängen von 0 – 360 mm zu nutzen, der einstellbare Spendekantenabstand für eine zusätzlich erhöhte Taktrate sowie die Auto-Stopp-Funktion zur Unterbrechung der Bewegung bei Berührung eines Hin-

dernisses, machen den M230i-TB4 und den M230i-TB6 Etikettendruckspender zu den vielseitigsten und sichersten am Markt verfügbaren Etikettiersystemen.

Für den Bereich der Paletten-Etikettierung hat Domino mit QuickPal eine innovative Softwarelösung für die Systemintegration der Paletten-Etikettierung entwickelt, mithilfe der die Steuerungsanbindung eines Domino Paletten-Etikettiersystems an das jeweilige Kundensystem realisiert

Anzeige

Trepko
www.trepko.com

Worldwide supplier
of filling/packaging machines

ENDVERPACKUNGSSYSTEME

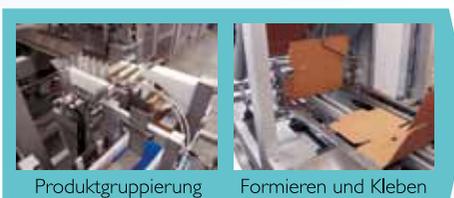


710 SERIES

automatischer Kartonpacker - Typ - Wrap-around



geschnittener Käse in Schalen



Produktgruppierung

Formieren und Kleben



Palettierung

BESUCHEN SIE UNS UND ÜBERZEUGEN SIE SICH VON UNSEREN LÖSUNGEN

FachPack 2018

25-27.09.2018 Nürnberg, Deutschland Stand I-432

TREPKO DE Dipl.-Ing. Robert Helmski Verkaufsdirektor DACH
mobile: +49/17611462604 e-mail: robert.helmski@trepko.com



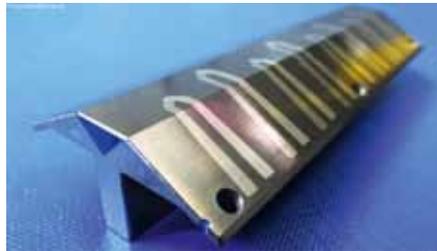
Die M230i-Serie kann bis 100 Produkte/Min berührungslos etikettieren (Foto: Domino)

wird. Das G320i Thermo-Inkjet OEM-Board kann nahtlos im Zielsystem eingesetzt und auch über dessen HMI-Umgebung angesteuert werden und wurde speziell für die Integration in Hochgeschwindigkeitsanlagen für u. a. Serialisierungs- und Track & Trace-Anwendungen entwickelt. domino-deutschland.de

FRAUNHOFER IVV Innovationen für effizientere Verpackungsprozesse

Fraunhofer IVV Dresden zeigt Siegelwerkzeuge mit innovativen Dünnschichttemperatursensoren, die inline eine Überwachung des Verpackungsprozesses ermöglichen. Undichte Verpackungen können mit dieser Neuentwicklung deutlich reduziert oder ganz vermieden werden.

Das Fraunhofer IVV entwickelt im Institutsteil Verarbeitungstechnik in Dresden Methoden und Technologien zum adaptiven Siegeln und Schweißen polymerer Packstoffe. Die Siegelwerkzeuge mit Dünnschichttemperatursensoren wurden gemeinsam mit dem Fraunhofer-Institut für Werkstoffmechanik IWM entwickelt. Schnell und zuverlässig lassen sich damit während des Verpackungsprozesses Abweichungen wie Falten oder Verunreinigungen in der Siegelnaht identifizieren, fehlerhafte Produkte aussortieren oder künftig auch Prozessparameter gezielt nachregeln. Die neue Technologie ermöglicht eine Inline-Qualitätssicherung beim Wärmekontaktfügen und führt zu einer höheren Prozessstabilität und Produktsicherheit bei Verpackungen.



Siegelwerkzeug mit Dünnschichttemperatursensoren ermöglicht eine Inline-Qualitätssicherung beim Wärmekontaktfügen (Foto: Fraunhofer IVV)

Eine Unterstützung beim Bedienen von Verpackungsanlagen bietet das selbstlernende Assistenzsystem für Maschinenbediener SAM. Das System ist in der Lage, die Erfahrung von qualifizierten Anlagenbedienern zu speichern und bewährte Lösungsstrategien bei einer Störung im Verpackungsprozess automatisch verfügbar zu machen. Störungen können schneller und nachhaltig behoben werden. Als eine Art Navigationssystem befähigt SAM Bediener, zukünftig auch selbst Fehler und ihre Ursachen zu erkennen und eigene Lösungsvorschläge einzubringen. ivv.fraunhofer.de



Primäretikettierung auf konischen Behältern (Foto: Logopack)

LOGOPACK Print & Apply

Logopak zeigt „Print & Apply“-Lösungen zur Etikettierung unterschiedlichster Verpackungs- und Gebinde-Arten, die dank ihrer flexiblen und einfachen Konfigurierbarkeit auch für kleinere und mittlere Unternehmen geeignet sind. logopak.de

METSÄ BOARD Produkt- und Designinnovationen

Metsä Board wird sein Sortiment an leichtgewichtigen Frischfaserkartonqualitäten, darunter Faltschachtelkarton, weiße Kraftliner und Food-Service-Karton, ebenso wie



Im Rahmen der Aktion „PackageLab“ wird Metsä Board Ideen im Bereich Material und Design vorstellen (Foto: Metsä Board)

sein Angebot im Bereich „Packaging Design Services“ präsentieren. In Verbindung mit leichtgewichtigen Kartonqualitäten ermöglicht dieser Service bessere, sicherere und nachhaltigere Verpackungslösungen.

Außerdem wird Metsä Board den jüngsten Neuzugang zu seinem Sortiment vorstellen: MetsäBoard Pro FSB EB1, eine Qualität mit Ökobarriere. Die biobasierte, recycelbare und biologisch abbaubare Spezialbarriere wurde gezielt für die Verwendung im Foodservice-Bereich konzipiert. Neben ihren Nachhaltigkeitsvorteilen bietet sie auch Effizienzvorteile beim Druck und in der Weiterverarbeitung.

Im Rahmen der Aktion „PackageLab“ wird Metsä Board Ideen im Bereich Material und Design vorstellen. Die Besucher können erleben, wie sich die physische Welt mit der neuesten in der Arylin-App integrierten AR-Technologie (Augmented Reality) in ein virtuelles Erlebnis verwandeln lässt. met-sagroup.com

METTLER-TOLEDO

Auf der FachPack veranstaltet Mettler-Toledo erstmals 15-minütige Hands-On-Trainings, bei denen Messebesucher praxisnah das Leistungsvermögen von Mettler-Toledo Produktinspektionslösungen (konkret X34, CM35 Advanced Line) testen können. Das Hands-On-Training beinhaltet eine Kurzeinführung in die Bedienung der Geräte sowie die einfache Handhabung von Wartungsarbeiten. Interessenten können sich dazu auf der Homepage unter dem Menüpunkt ‚Events‘ anmelden.“

Röntgeninspektions-system X34

Das Röntgeninspektionssystem X34 ist eine leistungsstarke Lösung für einspu-

rige Anwendungen zur Inspektion von Produkten in kleinen und mittelgroßen Verpackungen. Der „Optimum Power“-Generator mit einem 0,4 mm-Detektor erkennt auch schwer detektierbare Fremdkörper. Die automatische Produkt-einrichtung optimiert sowohl die Erkennungsempfindlichkeit des Geräts als auch die Linienverfügbarkeit.

Datenmanagement-Software

Mit ProdX vermarktet Mettler-Toledo Software für das Qualitäts- und Produktionsdatenmanagement. ProdX bildet für Digitalisierungsinitiativen ein Tool, das Qualitäts-, Produktions- und IT-Managern Mehrwert bietet. So vereinfacht ProdX die proaktive Einhaltung geschäftskritischer Qualitätskriterien sowie den Nachweis von Audit- und Konformitätsanforderungen. Die Integration in MES/ERP-Systeme redu-



Das neue Kombisystem CM35 AdvancedLine vereint eine dynamische Kontrollwaage und einen Metalldetektor in einem Gerät (Foto: Mettler-Toledo)

ziert den Wartungs- und Pflegeaufwand für das IT-Management und eröffnet Migrationsperspektiven für die Umsetzung von Smart-Factory-Initiativen.

Dynamisches Kontrollwägen mit Metalldetektion

Das Kombisystem CM35 AdvancedLine vereint eine dynamische Kontrollwaage und einen Metalldetektor in einem Gerät. Hersteller sparen Platz in der Produktionslinie und steigern ihre Prozesseffizienz bei gleichzeitiger Minimierung von Schulungs- und Installations- sowie Inbetriebnahmeaufwand. Die CM35 AdvancedLine bewältigt eine Durchsatzrate von bis zu 600 Verpackungen. Das Kombisystem ist individualisierbar und erzielt gegen Modellen der Vorgängergeneration dank höherer Durchsatzrate und geringerer Fehlertoleranz eine bis zu 33 Prozent höhere Performance.

Metallsuchtechnik

Das Profile Advantage Metallsuchsystem Serie 80 überzeugt bei feuchten, heißen,

Anzeige

Prozessdampf für die Produktion Effizient. Langlebig. Zuverlässig.

www.bosch-industrial.com

Drei gute Gründe für Qualitäts-Kesselsysteme von Bosch:

- ▶ Niedrige Energiekosten als Wettbewerbsvorteil
- ▶ Module zur Effizienzsteigerung für Neu- und Bestandsanlagen
- ▶ Branchenspezifische Expertise und über 150 Jahre Erfahrung



BOSCH
Technik fürs Leben

Besuchen Sie uns!

BrauBeviale
in Nürnberg
vom 13. - 15.11.2018
Halle 4, Stand 129

gekühlten oder tiefgefrorenen Produkten dank MSF-Technologie zur Unterdrückung des Produktsignals mit einer bis zu 50 Prozent höheren Erkennungsempfindlichkeit bei der Detektion metallischer Fremdkörper.

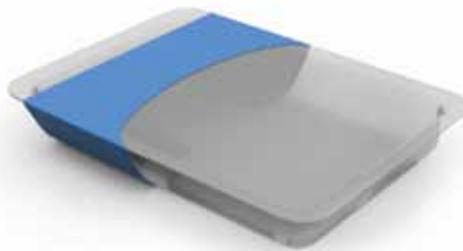
Visuelle Inspektion

Mit dem visuellen Inspektionssystem V2410 präsentiert Mettler-Toledo eine platzsparende, leistungsstarke 360°-Inspektionslösung für Food-Unternehmen zur visuellen Verpackungs- und Druckkontrolle bei runden, nicht ausgerichteten Behältern. V2410 prüft u. a. Etiketten sowie 1D- und 2D-Barcodes auf ihr Vorhandensein, ihre Lesbarkeit und ihre Korrektheit. Das System verwendet hierzu sechs kreisförmig angeordnete Kameras. mettler-toledo.de

MULTIVAC Nachhaltige Verpackungslösungen mit Mehrwert

MULTIVAC stellt ein komplettes Portfolio an Lösungen für das Verpacken von Lebensmitteln sowie Nonfood-Produkten vor. Ein Schwerpunkt liegt auf der Präsentation von Verpackungskonzepten, die die Anforderungen nach Ressourcenschonung und Recyclingfähigkeit erfüllen. So demonstriert MULTIVAC die Verarbeitung von recyclingfähigen Materialien auf Papierfaserbasis (MultiFresh PaperBoard) auf einer Tiefziehverpackungsmaschine R 105 MF und einem Traysealer T 800, der in eine komplett automatisierte Linie integriert ist. Neben weiteren Exponaten wird auch die neue Tiefziehverpackungsmaschinengeneration X-Line präsentiert, die durch ihre umfassende Sensorik für die digitalisierte Produktion und Zukunftstechnologien gerüstet ist.

Aus seinem Portfolio an Inspektionssystemen zeigt MULTIVAC das optische Inspektionssystem I 410. Dieses gewährleistet dank hochauflösender, höhenverstellbarer Zeilenkameras und leistungsstarker Bildverarbeitung eine sichere Qualitäts- und Kennzeichnungskontrolle von oben und von unten. Die Einsatzmöglichkeiten reichen von der Vollständigkeitskontrolle der Packung über die Anwesenheits- und Positionskontrolle des Etikettes bis zur Überprüfung des Aufdrucks – inklusive Muster- und Texterkennung, Textprüfung, Lesbarkeits- und



Tiefgezogene Trays mit Banderole, auch diese Entwicklung wird MULTIVAC vorstellen (Foto: MULTIVAC)

Codekontrolle. Die Bilderfassungstechnik macht es möglich, dass auch bei hohen Geschwindigkeiten im Verpackungsprozess aussagekräftige Bilder in hoher Auflösung übermittelt und verifiziert werden können.

Darüber hinaus zählt eine Kontrollwaage mit integriertem Metalldetektor vom Typ I 211 zu den Exponaten. multivac.de

SCHÄFER & FLOTTMANN Leistungstarker Wrap-around/Tray-Packer

Bei dem Spezialisten für die Automatisierung von Verpackungs- und Kommissionierungsvorgängen Schäfer & Flottmann konzentriert sich das Produktionsprogramm auf modulare End-of-Line-Maschinen wie servomotorisch angetriebene Karton- und Tray-Aufrichter sowie Verpackungsanlagen inklusive Robotertechnik für Einpacker, Sortieranlagen und Palettierer. Im Mittelpunkt des Messeauftritts wird ein Wrap-Around/Tray-Packer des Typs SFS 414 stehen.

Das Exponat eignet sich insbesondere zum Verpacken von Bechern in offene

Trays – auch mit Frontöffnung –, Wrap-Around-Kartons sowie in Trays mit Dachlaschen und realisiert eine Leistung von bis zu 30 Gebinden pro Minute. Die bedienerfreundliche und wartungsarme Maschine verfügt über neueste Servotechnologie und ist auf einen langjährigen Einsatz im Drei-Schicht-Betrieb ausgelegt.

Die modular aufgebaute, energiesparend konzipierte Maschinenserie SFS 400 ist generell auf den mittleren und hohen Leistungssektor bis 45 Kartons/Trays bzw. 60 Produktlagen pro Minute bei gleichzeitig produktschonender Verarbeitung ausgelegt. Die Anlagen zeichnen sich durch eine hohe Formatflexibilität, kurze Rüstzeiten sowie die maßgeschneiderte Anpassung an die Produkt- und Verpackungsanforderungen des Handels und die räumlichen Gegebenheiten der Kunden aus. sfs-net.de

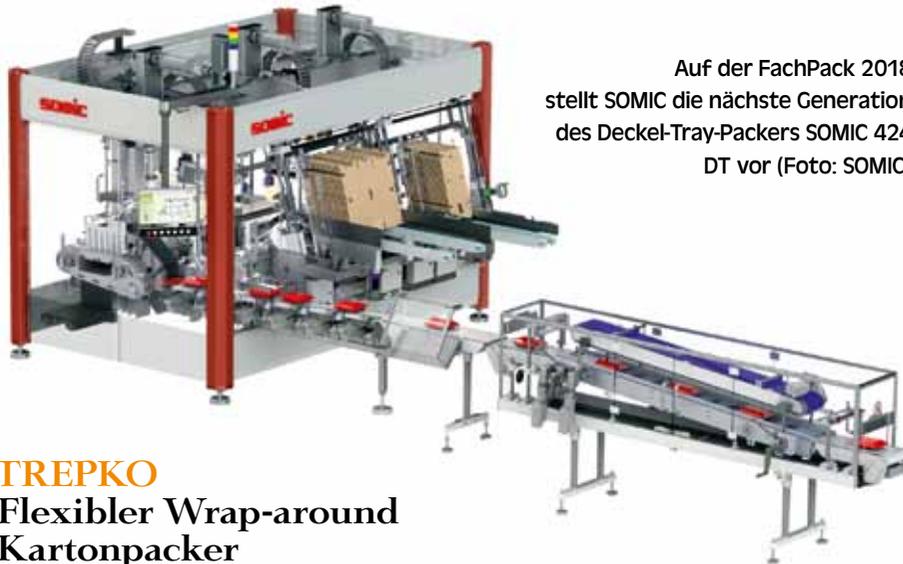
SOMIC Zweiteilige Kartonverpackungen

SOMIC zeigt den Deckel-Tray-Packer SOMIC 424 DT. Mit einer Kartonierleistung von 30 zweiteiligen Verpackungen pro Minute gehört die Maschine zu den Rekordhaltern in der Branche. Um seine Linienkompetenz zu demonstrieren, baut SOMIC auf der FachPack eine Linie auf, in die das Modell 424 DT integriert ist.

Die Maschine verfügt über zwei gleichberechtigte HMI-Bedienfelder, außerdem ist der Deckel-Tray-Packer mit einem Predictive Maintenance System und einer Augmented Reality Lösung zur Anzeige der Maschineninformationen auf mobilen Endgeräten ausgestattet. somic.de



Wrap-Around/Tray-Packer SFS 414 von Schäfer & Flottmann (Foto: Schäfer & Flottmann)



Auf der FachPack 2018 stellt SOMIC die nächste Generation des Deckel-Tray-Packers SOMIC 424 DT vor (Foto: SOMIC)

TREPKO Flexibler Wrap-around Kartonpacker

Die Trepko Gruppe wird auf der Messe die REKO „Wrap-around“ Kartonpacker (Serie 710) präsentieren. Die Maschinen bestehen aus flexiblen Basismodulen und ermöglichen der Verpackung von Produkten unterschiedlicher Größen und Formen bei schnellem Formatwechsel. Auf einer Anlage können verschiedene Kartongrößen gefahren werden. Nachrüstungen sind jederzeit möglich. trepko.com

WEBER Linienkonzepte aus einer Hand

Auf der FachPack präsentiert sich Weber Maschinenbau als Systemanbieter für Aufschnittware: vom gewichtsgenauen Slicen

über präzises Einlegen bis hin zur portionsgenauen Verpackung. Unter dem Motto „Slicing. Packaging. Weber.“ steht der Messeauftritt daher ganz im Zeichen perfekt



Auf der FachPack präsentiert sich Weber Maschinenbau als Systemanbieter für Aufschnittware (Foto: Weber)

aufeinander abgestimmter Linien-Konzepte. Wie maximale Performance aussieht, zeigt Weber anhand einer voll integrierten und automatisierten Linie, bestehend aus



(Fotos: Trepko)

Anzeige

The End of Line Experts



6 neue Maschineninnovationen

- Aufrichter 216s
- TopLine Stülpedeckelapplikator
- Sortieranlage
- SetlineMini
- Palettierer 355Q
- Contiflex Flascheneinpacker

FachPack Nürnberg
25.-27.09.2018
A+F goes digital
Besuchen Sie uns in
Halle 3 | Stand 241

www.af-gmbh.de

BrauBeviale2018

Nürnberg, Germany | 13.-15. November

Gute Gespräche.

Gute Geschäfte.

braubeviale.de

Member of the **Beviale Family**

LÖSUNGEN FÜR IHREN ERFOLG.

Die BrauBeviale ist der Ort, an dem Erfolge wachsen – im Dialog auf Augenhöhe, mit den Experten der Branche, mit Innovationen, die im Wettbewerb entscheiden. Alles für morgen – an einem Ort. Die Highlights der Messe und wichtige Infos für Ihren Besuch:

braubeviale.de/Ihr-Erfolg

NÜRNBERG MESSE

mi | FachPack-Vorschau



Dichtheitsprüfgerät Leak-Master Easy (links) und die Gasanalysatoren Oxybaby und Oxybeam von Witt-Gasetechnik (Foto: Witt-Gasetechnik)

dem Slicer S6, dem kompakten Puffersystem CompactBuffer, dem neuen Weber PickRobot sowie der Hochleistungs-Tiefziehverpackungsmaschine VMAX.

Der Slicer S6 vereint alle Ansprüche an maximale Leistung, hohe Produktausbeute sowie Qualität. Auf der FachPack stellt sich der S6 mit zahlreichen Innovationen vor, wie dem vierfach spurunabhängigen Interleaver und neuen Vakuumgreifern, welche verbleibende Endstücke mehr als halbieren. Hochwertig bis ins Detail überzeugt die Weber Tiefziehverpackungsmaschine VMAX mit hoher Ausbringleistung, minimalem Personal- und Wartungsaufwand sowie Bediener- und Servicefreundlichkeit. Modular aufgebaut lässt sie sich auf verschiedene Anwendungen ausrichten. Format- und Schneidwerkzeuge aus eigener Fertigung sorgen für höchste Qualität der hergestellten Verpackungen. In der VMAX spiegelt sich Webers Anspruch einer kompromisslosen Integration aller Linienkomponenten wider: Durch eine raffinierte Integration bilden VMAX und CompactBuffer eine Einheit auf kleinstem Raum – für mehr Effektivität, Effizienz und eine deutlich bessere Zugänglichkeit.

Auch Textor präsentiert sich auf dem gemeinsamen Messestand und zeigt den Slicer TS700. Die perfekte Lösung zum Aufschneiden von Kaliberware zeichnet sich mit einer für seine Leistungsklasse einzigartigen Performance und Ausstattung aus. Weiterhin informiert Weber über das stetig wachsende, weltweit verfügbare Weber Service- und Dienstleistungsangebot. weberweb.com

WITT-GASETECHNIK

QS bei Schutzgasverpackungen

Witt-Gasetechnik zeigt neue und verbesserte Lösungen zur Qualitätskontrolle von Verpackungen. Der als Tischgerät ausgeführte, neue Gasanalysator Oxybeam nutzt IR-Laserlicht zur Messung des Sauerstoffgehalts in MAP-Verpackungen. Damit bleiben die Verpackungen beim Test unversehrt. Auf einem Touchdisplay wird der Restsauerstoffgehalt mit einer Genauigkeit von 0,1 Prozent angezeigt.

Noch anwenderfreundlicher ist O₂/CO₂-Gasanalysator Oxybaby geworden. Die Messergebnisse können nun auf einer MicroSD-Karte im CSV-Format gespeichert werden.

Das auf Wasserbasis arbeitende Dichtheitsprüfsystem Leak-Master Easy ist jetzt in zwei weiteren, kompakteren Kammergrößen verfügbar. Das geringere Fassungsvermögen der Kammern 0.5 und 1.5 erleichtert die Reinigung und den Wasserwechsel. wittgas.com

> Hydrosol

Zuckerreduktion: Neue Texturierungssysteme liefern die Antwort

Aus technologischer Sicht hat Zucker viele positive Eigenschaften. Er bindet Wasser, konserviert und ist sehr gut löslich. Vor allem aber ist er Geschmacksträger und verleiht den Produkten Körper, Textur und ein angenehmes Mundgefühl. Ein Zuckerersatz durch Intensivsüßstoffe oder alternative Süßungsmittel ist aus technischer Perspektive meist keine Alternative. Vielmehr gilt es, die Eigenschaften von Saccharose durch Kombination verschiedener Rohstoffe zu ersetzen. Diesen Effekt erzielen die neuen Stabilisierungs- und Texturierungssysteme von Hydrosol. In Anwendungsversuchen haben Technologen und Wissenschaftler das optimale Zusammenspiel der Einzelkomponenten in unterschiedlichen Produkten getestet. Das Ergebnis sind individuelle Kombinationen beispielsweise für Joghurt, Trinkjoghurt, Milchkischgetränke und Pudding.

„Mit unseren neuen Stabilisierungs- und Texturierungssystemen gleichen wir den fehlenden Zucker aus“, berichtet Katharina Schäfer, Produktmanagerin Milch & Feinkost. „Durch die gezielte Kombination verschiedener Einzelkomponenten erhält jedes Endprodukt die gewünschten Eigenschaften. Hydrokolloide und Stärke sorgen dabei vor allem für Stabilität, Körper

und eine angenehme Textur, während spezielle pflanzliche Fasern das Mundgefühl verbessern.“ Die Schwestergesellschaft OlbrichtArom bietet speziell für zuckerreduzierte Produkte einen Sugar-Booster an. Dieses natürliche Aroma unterstützt in Endprodukten die

feine Süße, ohne deren typischen Eigengeschmack zu beeinflussen.

Die neuen Funktionssysteme von Hydrosol ermöglichen je nach Wunsch unterschiedliche Zuckeranteile – von zuckerreduziert bis hin zu zuckerfrei. hydrosol.de

Anzeige



Mehr als nur Pumpen



Mira setzt jetzt nur noch auf Glas und Gabel!

Beim Fördern von Lebensmitteln spielt Sicherheit eine große Rolle. Die FLUX FOOD-Pumpen sind konform FDA CFR 21 und EG 1935/2004 und dürfen das Glas-Gabel-Symbol tragen. Die Serie umfasst unterschiedlichste Pumpentypen. Konfiguriert mit dem Fassentleerungssystem VISCOFLUX mobile S lassen sich so auch Lebensmittel mit sehr hohen Viskositäten sicher fördern. Alle FLUX FOOD-Pumpen lassen sich kinderleicht zerlegen und schnell reinigen.



Neue Stabilisierungs- und Texturierungssysteme erlauben eine deutliche Zuckerreduktion (Foto: Hydrosol)

FLUX-GERÄTE GMBH

Talweg 12 · D-75433 Maulbronn · Tel. +49 7043 101-0
info@flux-pumpen.de · www.flux-pumps.com

Satte 21 Millionen Euro für Butterwerbung

Werbemarktanalyse Fette und Öle



Unser Autor: Dipl.-Kfm. Uwe Matzner, research tools, Kesselwasen 10, 73728 Esslingen am Neckar, uwe.matzner@research-tools.net

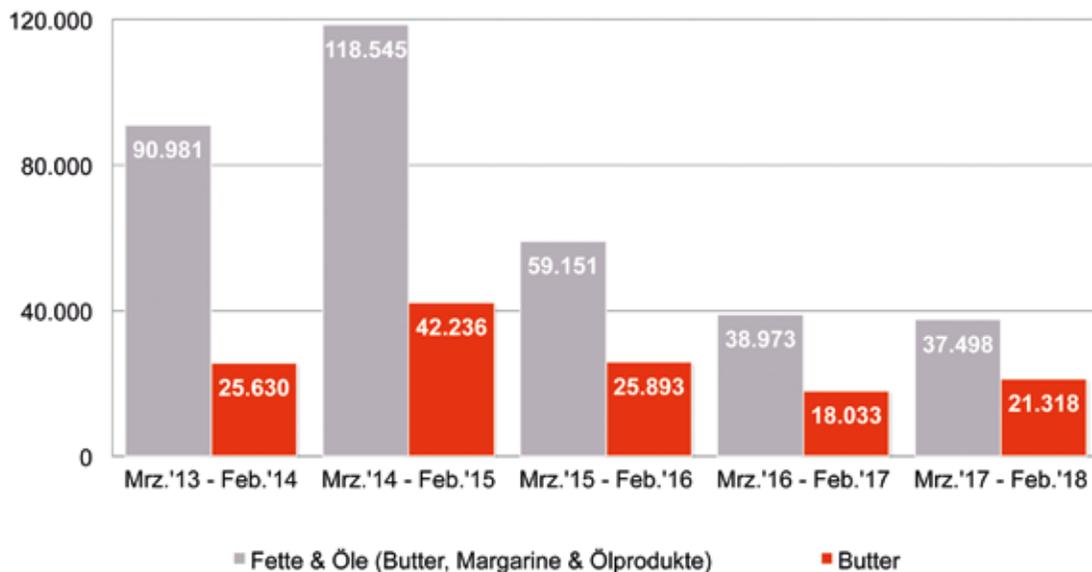
Uwe Matzner ist seit mehr als 20 Jahren in der Marktforschung aktiv. Stationen als betrieblicher Marktforscher, Verbandsmarktforscher und Marktforschungsdozent. Geschäftsführer der auf die Analyse von Marketingmaßnahmen spezialisierten Marktforschungsberatung research tools

Werbung für Butter nimmt um 18 Prozent zu. TV ist in dieser Branche das Top-Werbemedium. Im Durch-

schnitt werben in den klassischen Medien pro Monat 16 Marken um die Awareness des Kunden.

Satte 21 Millionen Euro haben die werbungstreibenden Buttermarken innerhalb von zwölf Monaten in die mediale Kommunikation für Butter investiert. Das Plus zum

Entwicklung der Werbeausgaben der Werbungtreibenden im 5-Jahres-Vergleich (Angaben in Tsd. €)



Quelle: Werbemarktanalyse Fette und Öle 2018 / Analysen durch research tools auf Basis AdVision digital



Abbildung 1: Entwicklung der Werbeausgaben der Werbungtreibenden im 5-Jahres-Vergleich

Vorjahr beträgt 18 Prozent. Hinzukommen weitere 1,5 Millionen Euro für Imagewerbung der Buttermarken. Ein Blick auf die Werbeaktivitäten der Vorjahre zeigt, dass trotz der deutlichen Zunahme das Werbevolumen noch weit vom Werbeausgabenpeak der Periode 2014/2015 mit 42 Millionen Euro entfernt ist.

Werbemarkt Fette & Öle mit großen Verschiebungen der Produktmärkte

Durch die Steigerung der Werbeaktivitäten für Butter und einen gleichzeitigen Rückgang des Werbevolumens im Gesamtmarkt für Butter, Margarine und Ölprodukte rückt das Milcherzeugnis zunehmend in den Fokus der medialen Kommunikation. Lag der Anteil vier Perioden zuvor noch bei 28 Prozent, so beträgt der Anteil der Butterwerbung am Gesamtvolumen aktuell 57 Prozent. Bei Margarine ist die Entwicklung

gegenläufig. Hier sank der Anteil innerhalb desselben Zeitraums von 52 Prozent auf 24 Prozent. Ebenfalls stark zurückgegangen ist die Produktwerbung für Pflanzen- und Speiseöle von etwa 18 Millionen Euro auf knappe vier Millionen Euro.

Trotz der starken Dynamik des Gesamtmarktes hat sich die Anzahl der werbenden Marken kaum verändert. Sie liegt im Durchschnitt bei monatlich 16 Marken, die in den klassischen Medien um die Awareness des Kunden werben. Mit dieser, im Vergleich zu anderen Branchen, geringen Anzahl an Werbungtreibenden geht eine große Ausgabenstärke der einzelnen Marken einher. Auch die Werbekonzentration fällt überdurchschnittlich aus.

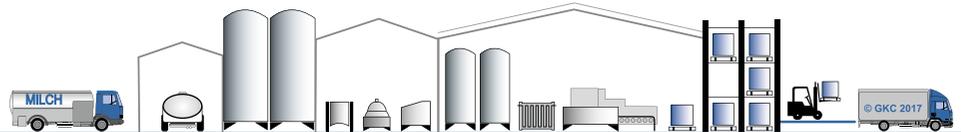
Üblicherweise verfolgen die werbestarken Marken eine Pulsing-Strategie mit schwankenden Werbeausgaben und Intensivphasen, die selten länger dauern als zwei bis drei Monate dauern. Dies ist einer der

Gründe, wieso die Werberanzahl saisonal starken Bewegungen unterliegt. Sie oszillierte innerhalb der 60 betrachteten Monate zwischen neun und 23 Marken. Lag in den ersten beiden Jahresperioden die Werbespitzen im November, so hat sich der Peak in den letzten beiden Zeiträumen zum März verschoben.

Große Werbedynamik einzelner Buttermarken

Neben den regelmäßigen monatlichen Schwankungen zeigt sich über die Jahre eine hohe Dynamik aufgrund starker Budgetveränderungen einzelner Marken. Jährliche wechselnde Zuwachsraten oder Kürzungen in Millionenhöhe waren fast bei allen der fünf volumenstarken Marken innerhalb der vergangenen fünf Perioden zu beobachten. In den ersten vier Beobachtungszeiträumen stellten Arla, Kerrygold und Meggle die Topwerber im Produkt-

Anzeige



30 JAHRE MOLKEREIBETRIEBSWIRTSCHAFT

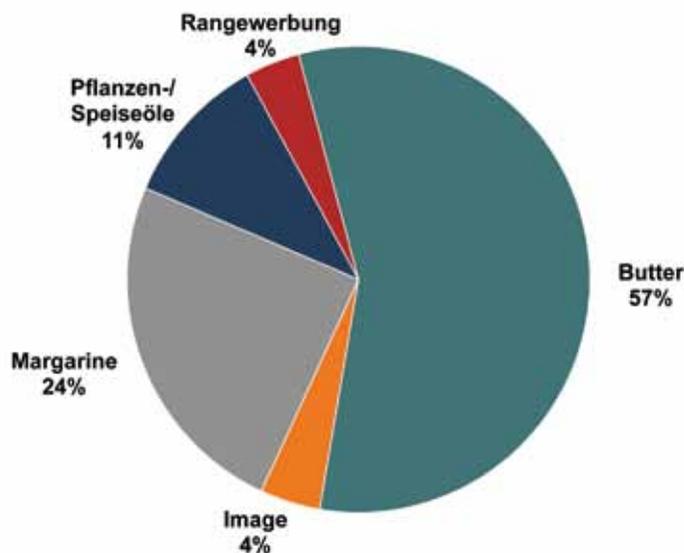
FELIX & SAP DAIRY MANAGEMENT & MOLKEREI CONSULTING

- Rohstoff- und Produktionsplanung • Potentialanalyse
- Rohstoff- und Betriebscontrolling • Effizienzsteigerung
- Anlagenleistungscontrolling • Prozesskostenanalyse
- Planrechnung, Simulation • Werksstrukturoptimierung
- Deckungsbeitragsrechnung • Geschäftsprozessanalyse
- Prozesskostenrechnung • Investitionsbeurteilung
- Vertriebskostenrechnung • Inbetriebnahmecontrolling
- Rohstoffrechnung • Fördergutachten



DR. ÖTTL & PARTNER
DAIRY AND FOOD
CONSULTING AG

Share of Advertising der Produktmärkte (März 2017 - Februar 2018)



Quelle: Werbemarktanalyse Fette und Öle 2018 / Analysen durch research tools auf Basis AdVision digital



Abbildung 2: Share of Advertising der Produktmärkte

markt Butter, immer in wechselnder Rangfolge. Im aktuellen Betrachtungszeitraum stocken Arla, Kerrygold und Weihenstephan ihre Werbevolumina jeweils um mehrere Millionen Euro auf. Damit hat sich Weihenstephan auf einen vorderen Rang des Werberankings geschoben. In der Summe liegt allein die Budgetaufstockung dieser drei werbestarken Marken bei insgesamt knapp zwölf Millionen Euro. Damit repräsentieren sie nun 78 Prozent des Gesamtwerbevolumens für Butter und erhöhen damit gleichzeitig den Werbedruck.

Buttermarkt präferiert TV-Werbung

Die Anzahl der Werbemotive variiert stark bei den fünf Marken. Während Kerrygold mit mehr als 50 unterschiedlichen Werbemotiven kommuniziert, haben Arla, Butaris, Meggle und Weihenstephan im aktuellen Zwölf-Monats-Zeitraum jeweils weniger als 20 verschiedene Werbemotive im Einsatz. In der Bewertung der qualitativen Werbeerfolgskriterien zeichnet sich Butaris unter den Buttermarken als stärkste Marke aus. Insbesondere im Werbeerfolgskriterium Designkonsistenz erreicht Butaris eine große Kreativdurchgängigkeit seiner Motive.

Im Branchensegment Butter ist die hochpreisige TV-Werbung das Werbemedium Nummer eins mit einem Anteil von aktuell 95 Prozent, Zeitschriften stellen vier Prozent. Eine eher untergeordnete Rolle

spielen Internet-Bannerwerbung und Zeitungen. Auf die regional gut steuerbare Radiowerbung verzichten die Buttermarken. Vier der fünf werbestarken Buttermarken setzen auf eben diesen Medienmix bestehend aus überwiegend TV-Werbung, ergänzt um eine Auswahl aus Internet, Zeitschriften oder Zeitungen. Im Schnitt nutzen sie 2,8 Medien. Weihenstephan beschränkt sich auf TV-Spots. Kerrygold setzt neben der TV-Werbung auf Internetbanner.

Über die Studie

Die „Werbemarktanalyse Fette und Öle 2018“ von research tools untersucht die Werbeausgaben von Marken für Butter-, Margarine- und Ölprodukte in Deutschland. Sie gibt auf 127 Seiten Einblick in Trends, Benchmarks und Strategien in fünf Teilmärkten, darunter Butter, Margarine, Pflanzen-/Speiseöle. Die Zahlen der Studie beinhalten das Bruttowerbevolumen und somit die reinen Schaltungskosten ohne Kreativaufwand. Sie basieren auf Erhebungen des Hamburger Medienbeobachters AdVision digital, der permanent und umfassend Medienkanäle beobachtet.

Weitere Informationen zur Studie:

<http://research-tools.net/werbemarktanalyse-fette-und-oele-2018/>

Werbestarke Buttermarken nach Werbevolumen

Rang	Marke	Entwicklung Werbevolumen*
1	Arla	▲
2	Weihenstephan	▲
3	Kerrygold	▲
4	Meggle	▼
5	Butaris	▲

Quelle: Werbemarktanalyse Fette und Öle 2018 / Analysen durch research tools auf Basis AdVision digital / * Zeitraum März 2017 - Februar 2018 im Vorjahresvergleich



Abbildung 3: Werbestarke Buttermarken nach Werbevolumen

Benetzbarkeit, Eindringen/Quellen, Lösen

Charakterisierung von Pulver mittels Kontaktwinkelmessung

Unsere Autoren: N. T. Nguyen, S. Niemeyer und E. Wüst

Hochschule Hannover, Abt. Bioverfahrenstechnik, Heisterbergallee 10A, 30453 Hannover

Das Auflösen von Pulver, egal ob groß- (Rekonstitution für Prozess) oder kleintechnisch (z. B. Kaffeeautomat), wird heutzutage nach einer vorgegebenen Prozedur durchgeführt. Unabhängig von der Eigenschaft des Pulvers, leicht oder schwer löslich zu sein, wird diese Aufgabe so abgearbeitet, dass selbst das schlecht löslichste Pulver aufgelöst werden kann. Unter Energieeffizienz- und Anlagengesichtspunkten ist diese Vorgehensweise nicht akzeptabel. Es bedarf einer Methodik, das Pulver hinsichtlich der Lösungsdynamik zu charakterisieren und die Auflösungsprozedur an die Pulvereigenschaften anzupassen.

Um die hier entwickelte Methodik richtig einordnen zu können, muss man sich zuerst mit den

einzelnen Phasen des Auflösens von Pulver befassen. Pulver muss zuerst mit dem Lösungsmittel benetzt werden. Lässt sich Pulver schwer benetzen, dann wird auch das Auflösen mehr Zeit oder intensivere mechanische und/oder thermische Bearbeitung beanspruchen. Die Benetzbarkeit ist somit im Hinblick auf das Auflösen der zeitbestimmende Faktor.

Die zweite Phase ist das Versinken der Pulverpartikel im Lösungsmittel (hier Wasser), wenn die Dichte größer ist als die Dichte des Lösungsmittels. Daran schließt sich als nächste Phase das „Aufbrechen“ der großen Partikel zu kleineren Einheiten an. Dies geschieht, in dem die Pulverpartikel Wasser aufnehmen, d. h. sie quellen, und ab einer bestimmten Größe auseinanderbrechen. Anschließend bilden diese

kleineren Partikel einer Dispersion. Hierbei liegen diese feinverteilt im Lösungsmittel vor. Als abschließende, vierte Phase kommt jetzt das tatsächliche Auflösen, so dass Moleküle des Pulvers vom Lösungsmittel umgeben sind.

Mittels Messung des Kontaktwinkels ist man in der Lage, die Benetzbarkeit des Pulvers zu charakterisieren und ev. auch weitere Informationen zu erhalten.

Grundlagen des Kontaktwinkels

Benetzung ist das Verhalten von Flüssigkeiten bei Kontakt mit der Oberfläche von Festkörpern und beschreibt, wie sich die Flüssigkeit auf dieser verhält. Ein Maß für die Benetzung ist der Kontaktwinkel. Hierzu wird auf einer ebenen Oberfläche ein Flüssigkeitstropfen aufgetragen. Nach-



pH-Wert

Temperatur

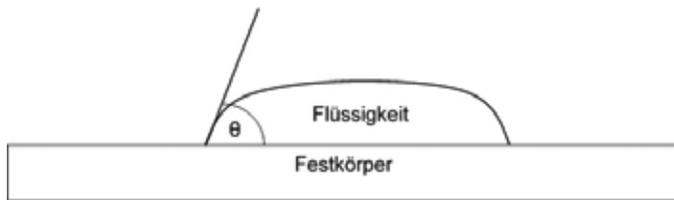
Säuregehalt

Messtechnik für die
Molkereiindustrie

Erfahren Sie mehr unter:



<https://hubs.ly/H0drbPT0>



folgende Abbildung veranschaulicht die Benetzung bzw. die Definition des Kontaktwinkels θ .

Dabei ist die Benetzung von den Verhältnissen der beteiligten Oberflächenspannungen abhängig, die über die Young'sche Gleichung mit dem Kontaktwinkel in Beziehung stehen. Je kleiner der Kontaktwinkel ist, desto größer ist die Benetzbarkeit. Beim Lotusblüteneffekt tritt keine/kaum Benetzung ein, weswegen hier $\theta \approx 180^\circ$ ist, d. h. der Flüssigkeitstropfen sitzt nahezu kugelförmig auf der Festkörperoberfläche.

Entwickelt wurde diese Messmethode, um die Bedruckbarkeit von Folien mit der entsprechenden Druckfarbe zu charakterisieren. Hierbei dringt der Flüssigkeitstropfen nicht in den Festkörper ein, d. h. es liegt eine statische Situation vor. Im Falle eines Wassertropfens auf einem Pulver treten zusätzliche Phänomene auf. Je nach dem, aus welchem Material die Oberfläche besteht und wie deren Beschaffenheit ist, beispielsweise in Bezug auf Porosität, wird das Verhalten der Flüssigkeit durch die Oberfläche geprägt bzw. dringt die Flüssigkeit sogar in den Festkörper/das Pulver ein. Mittels des Pressens einer Tablette hätten diese Phänomene reduziert, aber nicht ausgeschlossen werden können. Aus diesem Grund und wegen möglicher Aussagen bzgl. des Lösungsverhaltens des Pulvers wurde diese Möglichkeit verworfen. Somit enthalten die Veränderungen des Kontaktwinkels zusätzliche Informationen über das Eindringen von Lösungsmittel in die Partikelzwischenräume sowie das Aufquellen der Partikel inklusivem Lösen. Lediglich der

Kontaktwinkel zum Zeitpunkt Null (Zeitpunkt, wo der Tropfen auf Pulveroberfläche abgesetzt wurde) sagt etwas über die Benetzbarkeit aus. Der nachfolgende Verlauf des Kontaktwinkels setzt sich aus den zuvor beschriebenen Phänomenen zusammen und erlaubt lediglich eine summarische Betrachtung dieser.

Material und Methodik

Um eine allgemein anwendbare Vorgehensweise für die Kontaktwinkelmessung bei Pulver zu entwickeln, wurden zwei extreme Pulver betrachtet:

- kommerziell erhältlicher Puderzucker, der als Beispiel für ein sehr gut lösliches Pulver steht. Setzt man einen Wassertropfen auf der Pulveroberfläche ab, so ist dieser innerhalb weniger Sekunden verschwunden.
- hoch kakaohaltiges Milchpulver, das auf Grund des hohen Fettgehalts als ein Beispiel für schlechte Benetzbarkeit in Wasser steht. Der Wassertropfen war nach ca. 40 Minuten immer noch sichtbar, wobei seine Größe abgenommen hatte.

Die entwickelte Methodik wurde anschließend bei zwei kommerziell erhältlichen Kakaopulver angewendet, deren Löslichkeitseigenschaften gemäß des Herstellers völlig unterschiedlich sind.

Die Veränderung des Kontaktwinkels über die Zeit wurde mit dem OCA 15 EC von der Firma Dataphysics gemessen. Hierbei kam die Software SCA 20 zum Einsatz, die es erlaubt, ein Video über die Gestaltsveränderung des Tropfens aufzunehmen.



In der Mitte erkennt man den Probentisch, auf den die Pulverprobe platziert wird, die von oben her abzeigende Kapillare, aus der der Wassertropfen kommt und die möglichst dicht oberhalb der Pulveroberfläche für die Tropfenabgabe positioniert wird, sowie auf der linken Seite die Videokamera.

Da die Messergebnisse stark durch die Pulveroberfläche beeinflusst werden, musste eine Vorgehensweise entwickelt werden, um möglichst gut reproduzierbare Kontaktwinkelverläufe zu erhalten. Hierzu wurde eine Methodik entwickelt, eine standardisierte Oberfläche zu erzeugen.



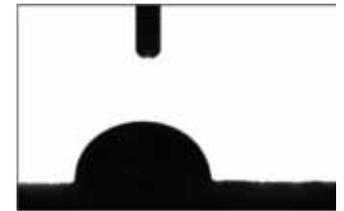
Pulver wurde in ein Gefäß gegeben, glatt gestrichen und in der Mitte mit einem Wägestück von 200 g belastet. Der Wassertropfen durfte dann nur in diesem Bereich abgesetzt werden.

Im Nachgang wurde jedes einzelne Bild des Videos bzgl. des Kontaktwinkels ausgewertet. Hierzu wurde die tatsächliche Tropfengestalt mittels eines Kreises angenähert. Aus der Kreisgleichung konnte dann der

Winkel der Tangente an dem Trippelpunkt Luft-Pulver-Wasser berechnet werden.

Ergebnisse und Diskussion

Nachfolgendes Bild zeigt den Wassertropfen kurz nach dem Absetzen auf der Pulveroberfläche.

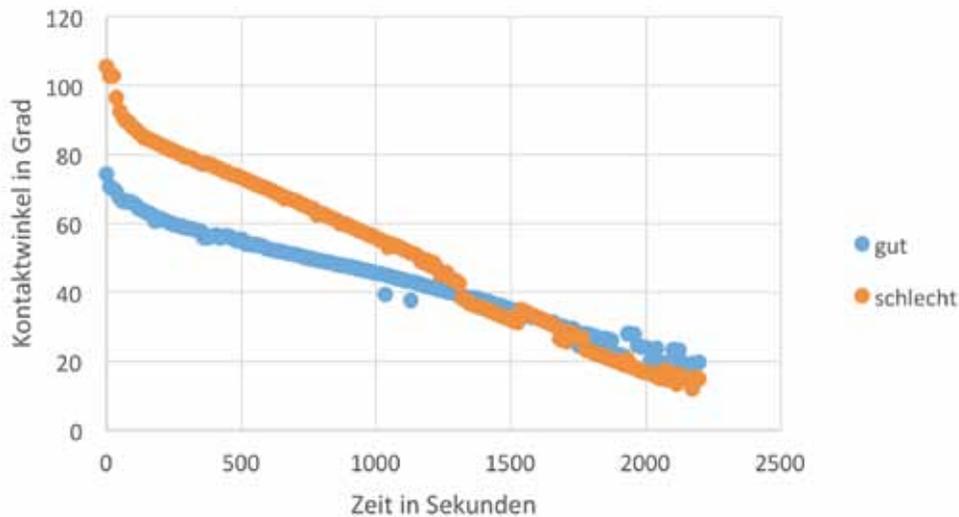


Wie schon beschrieben, führt die Software nun für jedes einzelne Bild des Videos die Kontaktwinkelberechnung automatisch durch und speichert die Werte in einer Tabelle ab. Nach Zuordnung der Zeit kann nun der Kontaktwinkel als Funktion der Zeit dargestellt werden.

Das schlecht lösliche Kakaopulver startet mit einem Kontaktwinkel von ca. 105° , das gut lösliche mit 74° . Der höhere Kontaktwinkel bringt zum Ausdruck, dass die Benetzbarkeit schlechter ist.

Der weitere Verlauf in beiden Fällen zeigt, dass der Kontaktwinkel abnimmt, d. h. der Wassertropfen in das Pulver eindringt. Bei ca. 2000 Sekunden beträgt der Kontaktwinkel ca. 20° . Schaut man sich die dazugehörigen Bilder des Videos an, so erkennt man, dass nur noch der obere Teil des Tropfens vorhanden ist.

Der Verlauf des Kontaktwinkels beim schlecht löslichen Pulver weist am Anfang daraufhin, dass der Kontaktwinkel schneller abnimmt als beim gut löslichen Pulver. Auch in den Videos ist erkennbar, dass der Wassertropfen schneller in der Pulveroberfläche verschwindet als beim gut löslichen Pulver. Nach ca. 1300 Sekunden verlaufen beide Kurven nahezu gleich, d. h. das Verschwinden des Wassertropfens ähnelt sich sehr.



abhängt, was im Kontaktwinkelverlauf messtechnisch verfolgt werden kann. Vielleicht kann man aus den unterschiedlichen Verläufen des Kontaktwinkels über die unterschiedlichen Zeitskalen beim Eindringen/Quellen und Lösen etwas lernen. Weitere Untersuchungen sind notwendig.

Zusammenfassung

Es wurde eine etablierte Messmethodik angewendet und weiterentwickelt, die eine neue Charakterisierung von Pulver erlaubt: dynamische Kontaktwinkelmessung. Diese Art der Untersuchung erlaubt, die Benetzbarkeit des Pulvers zu messen. Zusätzlich erhält man summarische Informationen über das Eindringen/Quellen und das eigentliche Lösen.

Die Übertragbarkeit auf den realen Prozess der Pulverauflösung ist schwierig, da man dort die entgegengesetzte Situation vorfindet: wenig Pulver wird in viel Was-

ser gelöst. Außerdem setzt man hohe Scherkräfte ein, die hier keine Anwendung finden. Dennoch könnte eine Interpretation sein, dass nach der anfänglichen

Schwierigkeit beim Benetzen das Eindringen und Quellen sehr stark von den Pulverinhaltsstoffen sowie der Technologie der Pulverherstellung, z. B. Agglomeration,

LEUTE



■ **Nicole Peiler**, 45, ist seit Mitte August Head of Marketing bei der Business Unit DMK Brand. Peiler berichtet an **Matthias Rensch**, COO DMK Brand, und folgt auf **Sophie Lang**. Peiler kommt von Imperial Tobacco.



■ **Heiko Modell**, 56, ist seit 1. Juli bei Bauer für Business Development und Supply Chain Management verantwortlich. Modell kommt von Ehrmann, wo er die letzten zehn Jahre Vorstand für Produktion und Technik war.

■ **Martin Alejandro Alvaredo**, 42, leitet seit Anfang August das Danone Early Life Nutrition-Werk in Fulda, in dem Säuglings- und medizinische Spezialnahrung hergestellt wird. Zugleich wurde Alvaredo Geschäftsführer der Milupa GmbH. Er folgt auf **Stéphane Jarry**, der die Leitung des französischen Werkes der Unternehmenseinheit Danone Essential Dairy and Plant-Based Products übernommen hat.

Anzeige

Nr. 1 Spezialist für überholte Molkerei-Anlagen



dairy & food equipment

Milch

Joghurt

Butter

Margarine

Schmelzkäse

Käse



2.000 Maschinen auf Lager

Garantie

Schnelle Lieferzeiten

Niedrige Investition

Komplette Projekte

+31(0)348-558080

info@lekkerkerker.nl

www.lekkerkerker.nl



Selbst-Sabotage

Widerstände gegen Veränderungen



Unser Autor: Gerhard Heinze, HRP Heinze Consultants, Kantstraße 24, 51570 Windeck, Telefon: +49 2292 68 06 91.

Gerhard Heinze ist Maschinenbau-, REFA- und Sicherheitsingenieur. Er ist Leiter der HRP Heinze Gruppe mit Sitz in Windeck. Das Unternehmen gehört im deutschsprachigen Raum zu den führenden Anbietern bei der Gestaltung von Veränderungsprozessen.

Die sieben selbstsabotierenden Denkmuster, die uns von Veränderungen fernhalten, sind:

1. Katastrophen-Denken: Sich selbst Angst machen
2. Selbstverleugnungs- Denken: Die Lebensinteressen anderer über die eigenen stellen
3. Druckmacher-Denken: Sich und andere unter Druck setzen
4. Bewertungs-Denken: Sich und andere bewerten
5. Regel-Denken: Sich an rigide, willkürliche oder überholte Regeln klammern
6. Misstrauens-Denken: Sich selbst und anderen chronisch misstrauen
7. Übermotivations-Denken: Verdrängen, sich extrem euphorisieren und übermotivieren

Hiervon geht Petra Bock in ihrem Buch „Mindfuck: Warum wir uns selbst sabotieren und was wir dagegen tun können“ aus.

Mischformen, die es in sich haben

Häufig können wir bei uns selbst nicht nur eine einzelne Art der Selbstsabotage, sondern gleich eine ganze Kaskade von Denkmustern beobachten, die nacheinander ablaufen und sich wie ein Zahnrad in das andere fügen. Sind wir einmal drin in diesem Räderwerk, haben wir uns in unser eigenes Denken verstrickt und geben meistens auf. Und der Stress steigt. Sehen wir uns an, wie verschiedene Denkmustern ineinandergreifen, wenn

wir zum Beispiel Zeitdruck produzieren. Frau Meier muss bis zum Nachmittag ein wichtiges Projekt zu Ende bringen. Meine Güte, schon so spät. Und es ist noch so viel zu tun. Das schaffe ich ja nie (Jammern)! Wenn ich das nicht schaffe, bekomme ich Probleme mit meinem Chef. Die Gehaltserhöhung kann ich dann sowieso gleich vergessen (Katastrophe). Komm, streng dich an, du musst da jetzt durch, sonst hat das wirklich schlimme Konsequenzen (Druckmacher). Du hast es doch immer geschafft (Übermotivation). Aber ich bin so müde und ausgelaugt. Ich kann nicht mehr (Jammern). Wenn die Vorlagen meines Kollegen besser gewesen wären, wäre ich längst fertig (Bewertung) ...

Auf diese Weise kann es noch bis zum Nachmittag im Kopf von Frau Meier weitergehen. Die Wahrscheinlichkeit, dass sie langsamer ist und mehr Fehler macht, nimmt mit diesem inneren Ablenkungsszenario stetig zu. Kennen Sie ähnliche Geschichten?

Es ist sehr hilfreich für die eigene Sensibilisierung, sich die ganz persönlichen ineinandergreifenden Denkmuster immer wieder zu notieren, wenn sie auftauchen. Wir bekommen damit einen sehr zuverlässigen Blick dafür, wie unsere innere Stimme arbeitet und wie wir uns genau in Schach halten. Das aber erleichtert uns, in einem weiteren Schritt die Selbstsabotage abzustellen.

Was alle sieben Denkmuster verbindet

Was man bei der Untersuchung des Phänomens quer durch alle seine Muster beobach-

ten kann, ist Folgendes: Befindet sich unser Denken im Selbstsabotierungs-Modus, verallgemeinern wir unsere Erfahrungen und machen daraus einschränkende Lebensregeln. Weil uns einmal etwas Unangenehmes widerfahren ist, versuchen wir, uns zu schützen, indem wir unsere natürliche Neugierde auf ein Leben mit Horrorszenarien, rigiden Regeln, Schubladendenken und anderen Strategien reduzieren. Neues scheint für unser Innerstes also bedrohlich zu sein. Wir bleiben lieber in der berühmten bekannten Komfortzone, als das Wagnis einer Erweiterung unserer Glückszone einzugehen. Jede Art von Denkmuster ist dafür ein sehr zuverlässiger Helfer. Es entsteht die bekannte »Lieber den Spatz in der Hand als die Taube auf dem Dach« – Mentalität. Wenn wir so denken, haben wir uns selbst darauf konditioniert, nur noch sehr wenig vom Leben zu erwarten. Unser Wunsch, die Kontrolle über uns und unser Leben behalten zu wollen, führt uns beim Denken dazu, jeden noch so schüchternen Schritt ins Neuland als existenzielle Bedrohung zu werten. Hinter jeder Selbstsabotage steht deshalb eine Form von Angst. Im Katastrophen-Denken ist sie sogar das Mittel, das die innere Stimme direkt nutzt, um uns einzuschüchtern. Die Sprache, in der wir im Selbstsabotierenden-Modus denken, ist gekennzeichnet von Bewertungen und Druck. Sie äußert sich in Wörtern wie »müssen«, »sollen« oder »dürfen«. Es gibt also einen Blickwinkel, der vor allem Pflichten und Berechtigungen oder Verbote sieht. Manchmal sprechen wir mit uns wie ein strenger Elternteil mit einem unmündigen Kind. Irgend-

wo muss es in unserem Denken also noch eine höhere Instanz geben, die die Werte, Pflichten und Gebote festlegt.

Wir reduzieren unsere tatsächlichen Möglichkeiten durch zwei einfache sprachliche Kunstgriffe: Wenn-dann- und Entweder-oder-Formulierungen bauen Druck auf und schränken unsere Wahrnehmung für andere Optionen, kreative Verknüpfungen oder Alter-

nativen ein. Damit verzerren wir unsere Wahrnehmungsfähigkeit und untergraben unsere Kreativität und Innovationskraft.

Unsere Wege, uns selbst zu sabotieren, sind vielfältig. Sie ergänzen sich gegenseitig und bilden gemeinsam eine schier unerschöpfliche Quelle hindernder Denkweisen, Überzeugungen und Lebensstrategien. Dennoch: Veränderung ist immer möglich.

Quelle: http://www.amazon.de/Mindfuck-selbst-sabotieren-dagegenk%C3%B6nnen/dp/3426655071#_Blick_ins_Buch

Siehe auch: <http://www.youtube.com/watch?v=QYtQwdjzlcQ&feature=related>

NACHRICHTEN

> Triesdorfer Meisterfortbildung 2018 „Wir sind Meister“

Im vergangenen September starteten 18 Schülerinnen und Schüler eine Fortbildung im milchwirtschaftlichen Laborwesen am LVFZ Triesdorf. Und das mit Erfolg: den Titel dürfen seit 26. Juli alle Teilnehmer der Fortbildung für sich in Anspruch nehmen!

Die Leiterin des LVFZ, Petra Hartner, begrüßte eine illustre Schar an Gästen zur Freisprechungsfeier. Als Vertreter der bayerischen Landwirtschaftsverwaltung freuten sich Dr. Michael Karrer, Leiter des Referats A4 im Bayerischen Staatsministerium für Ernährung, Landwirtschaft und Forsten (Bay. STMELF), und Jakob Opperer, Präsident der Bayerischen Landesanstalt für Landwirtschaft (LfL) mit den glücklichen Absolventen. Dr. Michael Karrer appellierte an die Absolventinnen und Absolventen, sich der Verantwortung dieses Meistertitels bewusst zu sein. „Sie geben die Garantie für die Sicherheit der Lebensmittel und sichern so den Absatz!“ Aber nicht nur für die Lebensmittelsicherheit sollten sich die Nachwuchsspezialisten engagieren. „Milch – der spannendste Rohstoff der Welt!“ Mit diesem für die Milchwirtschaft überaus positivem Statement knüpfte die Milchkönigin und Triesdorfer Studentin, Sonja Wagner, an ihre Vorredner an. Sie hob den milchwirtschaftlichen Labormeister als Zukunftsberuf hervor. Carolin Babl, Geschäftsführerin von milch.bayern e.V., lobte, dass sich die Absolventen einer großen Herausforderung gestellt und diese erfolgreich gemeistert hätten.



Die Absolventen des Meisterkurses 2018 an der Staatlichen Fachschule für Agrarwirtschaft, Fachrichtung Milchwirtschaftliches Laborwesen in Triesdorf

All dies komplettierte die Leiterin des LVFZ, Petra Hartner, in ihrer sehr persönlichen Rede. Augenzwinkernd verknüpfte sie einige witzige Charakterzüge der Absolventen mit weiteren guten Wünschen und Impulsen für die Zukunft.

Das Gelingen dieser Meisterfortbildung liege in vielen Händen, so die Leiterin. Stellvertretend nannte

Anzeige

die RICHTIGE Wahl

TORAY Spiralwickel-Membranmodule

...für Anwendungen in der Molke- und Milchtechnologie

TORAY

Toray Membrane Europe AG
info@toraywater.com www.toraywater.com

sie hier neben der Belegschaft des LVFZ, die langjährigen Mitglieder des Prüfungsausschusses Fritz Baumann (BMI, Würzburg), Angelika Hettrich (Danone, Ochsenfurt), Sebastian Kraft (BMI, Zapfendorf), Jutta Wiedemann (Agrarbildungszentrum, Landsberg am Lech) und Klothilde Wimmer-Randlinger (Meggle, Wasserburg). Außerdem bedankte sich Petra Hartner bei Dr. Michael Karrer (Bay. STMELF) sowie Konrad Kreuzer (Milchwirtschaftlicher Verein Franken e.V.) für die finanzielle Unterstützung der Aus- und Fortbildung am LVFZ.

Die Zeugnis- und Urkundenübergabe fand anschließend im Beisein der Milchkönigin und des Prüfungsausschussvorsitzenden Fritz Baumann statt. Als Prüfungsbester konnte sich Simon Reiter über einen Gutschein für ein freiwählbares muva-Fortbildungsseminar freuen. Weitere Auszeichnungen erhielten die beiden zweitbesten Teresa Schmidt und Laura Warnecke sowie die drittbeste Maria Magdalena Hauber.

AFC-Issue-Report 2018

Tierhaltung weiterhin Top-Issue für die Milchwirtschaft



Unsere Autoren: Markus Hinskes, Head of Issue Management, Max Springer, Consultant, AFC Risk & Crisis Consult GmbH, Dottendorfer Straße 82, 53129 Bonn, Telefon: 0228/98579-0. E-Mail: info@afc.net

Die AFC Risk & Crisis Consult GmbH ist die führende Beratungsgesellschaft für Risiko-, Krisen- und Kommunikationsmanagement in der Agrar- und Ernährungsbranche und Teil der AFC Consulting Group AG. Die Bonner Berater unterstützen Hersteller, Handel, Politik, Behörden und Verbände unter dem Motto: „Risiken vorbeugen. Krisen bewältigen. Kommunikation ermöglichen.“

Zahlreiche Verbraucher stehen der modernen Lebensmittelproduktion skeptisch gegenüber. Insbesondere die mit der Hal-

tung von Tieren verbundenen Branchen genießen ein geringes Verbrauchervertrauen und werden im Vergleich zur übrigen Lebensmittelproduktion mit am negativsten wahr-

genommen. Diese Entwicklung spiegelt auch der AFC-Issue-Monitor Report 2018 wider. Der Report basiert auf der Auswertung von 1297 Veröffentlichungen aus dem Jahr 2017,



Anzahl der kritischen Meldungen nach Branche im Jahr 2017 (n=1297; Doppelnennungen möglich)

die im Rahmen des AFC-Issue-Monitorings identifiziert und als kritisch für die Agrar- und Ernährungsbranche bewertet wurden.

Unter den insgesamt 1297 identifizierten Meldungen aus dem Jahr 2017 fanden sich zahlreiche Veröffentlichungen mit Überschriften wie „Fleischskandal erschüttert Exportweltmeister Brasilien“ oder „Warum wir von der Droge Zucker kaum runterkommen“. Durchschnittlich gab es mehr als drei Meldungen pro Tag zu den kritischen Themen der Agrar- und Ernährungsbranche. Alleine 201 Meldungen befassten sich mit dem Thema Tierhaltung. Weitere Top-Themen in der Berichterstattung über die gesamte Agrar- und Ernährungsbranche waren Lebensmittelinhaltsstoffe, Pestizide, die Umweltauswirkungen der Landwirtschaft sowie Kontaminationen.

Wie bereits in den vergangenen Jahren wurde die Fleischwirtschaft von allen Branchen am häufigsten adressiert. Doch schon auf Platz zwei befindet sich die Milchwirtschaft mit 263 Meldungen. Im Vorjahr 2016 war die Branche der Milch und Milchprodukte mit 215 Meldungen noch auf Platz drei hinter den Produzenten von verarbeitetem Obst und Gemüse.

Top-Issues der Milchwirtschaft in der Öffentlichkeit

Welche Issues standen für die Milchwirtschaft 2017 besonders im Vordergrund? Was hat die Öffentlichkeit in Bezug auf die Milchbranche bewegt? Die Top-5 der kritischen Themen der Milchwirtschaft machten im vergangenen Jahr alleine rund 60 % der insgesamt 263 Meldungen mit Bezug zur

AFC-ISSUE-MONITOR REPORT 2018

Der AFC-Issue-Monitor Report 2018 basiert auf der Auswertung von 1297 Veröffentlichungen, die im Rahmen des AFC-Issue-Monitorings identifiziert und als kritisch bewertet wurden. Einem Issue-Monitoring zur Risikofrüherkennung für die Agrar- und Ernährungsbranche, welches laufend Online-Medien, Fernsehsendungen, NGOs und Behörden auf für die Branche kritische Meldungen beobachtet und bewertet. Damit gibt die Analyse umfassend Auskunft über die Issues der Agrar- und Ernährungsbranche sowie deren Trends. Der AFC-Issue-Monitor Report 2018 kann über markus.hinskes@afc.net angefragt werden.

Milchbranche aus, was deren besondere Relevanz verdeutlicht. Wie in den Jahren zuvor findet sich das Thema Tierhaltung mit deutlichem Abstand zu allen anderen Issues am häufigsten in der Berichterstattung über die Branche wieder. Ebenso gehören die Themen Lebensmittelkennzeichnung, politische Diskussionen, Umweltauswirkungen der Landwirtschaft und Inhaltsstoffe zu den Top-5-Issues der Milchwirtschaft.

Tierhaltung – Top 1

Das Thema Tierhaltung ist ein stark emotionsgeladenes und viel diskutiertes Issue. Im Jahr 2017 befassten sich 18,9 % aller die Milchwirtschaft betreffenden Meldungen mit diesem Thema. Unter Überschriften wie „Tiere werden systematisch krank gemacht“, „Literweise Leid“ oder „Armes Kalb – Abfallprodukt der Milchindustrie?“ wurde unter anderem über das Thema berichtet.

Anbindehaltung, Hochleistungszucht von Milchkühen, Umgang mit männlichen Kälbern und Massentierhaltung im Allgemeinen sind

besonders häufig bemängelt worden. Auch über vermeintliche Tierquälerei in konventionellen wie auch Bio-Ställen wurde immer wieder berichtet. Weiterhin forderten Tierchutzverbände und Parteien ein Umdenken hin zu einer politisch gesteuerten Milchmarktstrategie, in welcher der Tierschutz vor der Wirtschaftlichkeit stehen müsse. Zudem startete das von Journalisten organisierte Projekt „Superkühe“, welches das Ziel hat zu polarisieren. Es soll das Publikum mit grundsätzlichen Fragen zur Haltung unterhalten und gleichzeitig mit der Frage konfrontieren: Und welche Milch trinkst du? Auch erschien 2017 der Kinofilm „Das System Milch“, welcher die mit der Intensivierung der Milchwirtschaft einhergehenden negativen Folgen für Mensch, Tier und Umwelt beleuchtet.

Lebensmittelkennzeichnung – Top 2

Über 12 % der Meldungen, die die Branche der Milch und Milchprodukte betreffen, beschäftigten sich 2017 mit der Lebensmittelkennzeichnung. In Berichten mit Überschriften wie „Wenn nicht drin ist, was drauf steht“ oder „So tricksen Lebensmittel-Riesen ihre Produkte gesund!“ wurde oftmals über das Thema berichtet.

Herkunfts- und Haltungskennzeichnungen für Zutaten in verarbeiteten Lebensmitteln sorgten immer wieder für kritische Pressemeldungen. Zudem kritisierten Medien und NGOs häufig irreführende Werbebotschaften sowie fehlende oder ungenügende Produktdeklarationen. Beispielsweise wurde der nicht genügend gekennzeichnete Einsatz tierischer Bestandteile in vegetarischen Lebensmitteln wie Gelatine in Frischkäse bemängelt. Auch Milchsorten mit zum Teil nicht eindeutig definierten Bezeichnungen wie Landmilch, Alpenmilch oder Weidemilch wurden in zahlreichen Meldungen hinterfragt. Weiteren Anlass zur Kritik boten die auf der Verpackung angege-



Anteil des Themas „Tierhaltung“ an den die Milchwirtschaft betreffenden Meldungen (n = 263)



„Die Diskussion rund um das Tierwohl bleibt an erster Stelle der öffentlichen Diskussion.“



Anteil des Themas „Lebensmittelkennzeichnung“ an den die Milchwirtschaft betreffenden Meldungen (n = 263)

benen „zu kleinen“ Portionsgrößen. Der Verbraucher würde nicht ausreichend über die tatsächliche Aufnahme kritischer Inhaltsstoffe wie z. B. Fett informiert, hieß es. Häufig standen im Jahr 2017 hochkalorische Kinderprodukte im Fokus der Berichterstattung.

Politische Diskussionen – Top 3

Im Wahljahr 2017 nahm die Zahl der Issues im Bereich Politik und Wirtschaft im Vergleich zum Vorjahr zu. Besonders die Forderungen nach neuen Richtlinien und politischem Umdenken sorgten immer wieder für Diskussionen.

Umwelt- und Tierschutzverbände verlangten einen Kurswechsel in der Agrarpolitik. Sie beklagen, dass ein Großteil der Fördergelder in pauschale, flächenbezogene Agrarsubventionen fließe und damit intensivere Produktionsmethoden gefördert würden. Auch wurde sich aus Gründen des Umweltschutzes für eine höhere Besteuerung von Fleisch- und Milchprodukten eingesetzt. Aufgrund des Milchpreisverfalls wurde eine angemessene Milchbauernpolitik eingefordert, Molkereien sollen in den Lieferverträgen mit den Landwirten Mengen, Laufzeit und Preise vereinbaren. Ob diese zahlreichen geäußerten Forderungen jedoch Einfluss auf die rechtlichen Rahmenbedingungen und die Praxis haben werden, wird sich in den kommenden Monaten und Jahren erst noch zeigen müssen.

Umweltauswirkungen der Landwirtschaft – Top 4

Über 9 % der Meldungen, die die Branche betreffen, beschäftigten sich im Jahr 2017

mit den Umweltauswirkungen der Landwirtschaft. Über das Thema wurde unter Überschriften wie „Landwirtschaft: Todesfälle durch verschmutzte Luft“ oder „Grüne warnen vor Massensterben“ berichtet.

Häufige Themen waren die Luftverschmutzung durch Ammoniak- und Methanemissionen, die Nitratbelastung des Grundwassers, die grundsätzlichen Auswirkungen der Tierzucht auf die Umwelt sowie der Rückgang der Artenvielfalt. Unter anderem ließ der BUND im letzten Jahr verlauten, dass mehr als die Hälfte der heimischen Wildbienenarten gefährdet sei. Grund dafür seien beispielsweise fehlende Ackerrandstreifen mit artenreicher Vegetation sowie kaum vorhandene störungsfreie und offene Böden als Niststandorte. Auch der Einsatz von Stickstoffdüngern und Insektiziden wurde in der



“Nicht immer stimmt, was auf der Verpackung steht.“

öffentlichen Berichterstattung als weiterer Grund für das Insektensterben angeführt.

Lebensmittelinhaltsstoffe – Top 5

Das Thema Lebensmittelinhaltsstoffe ist auch 2017 vielfach diskutiert worden. Im Fokus der öffentlichen Kritik standen dabei, wie auch in den Vorjahren, die Inhaltsstoffe Zucker, Fett und Salz.

Häufig wurde über mögliche negative, zuweilen aber auch positive Effekte, einzelner Inhaltsstoffe berichtet. Auch standen der „Risikofaktor“ Rohmilchkäse in der Diskussion sowie LDL-Cholesterin. Zudem kamen das Max-Planck-Institut für Bildungsforschung und die Universität Mannheim in einer Untersuchung zu dem Ergebnis, dass der Zuckergehalt in Lebensmitteln wie Joghurt von vielen Eltern drastisch unterschätzt wird. Diese Fehleinschätzung sei nach Ansicht der Forscher ein möglicher Risikofaktor für Übergewicht bei Kindern. Aufgrund dieser Untersuchung forderte der AOK-Vorstandschef von Politik und Industrie größere Anstrengungen zur Zuckerreduktion und mehr Transparenz bei „verstecktem“ Zucker.

Was bringt die Zukunft?

Auch in 2018 wird sich die Milchwirtschaft weiterhin mit ihren Issues und einer skeptischen Öffentlichkeit beschäftigen müssen. Dabei werden vielfach Themen aus dem vergangenen Jahr fortgeführt werden. Hierzu zählen vor allem die Diskussionen um das Tierwohl und den Zuckereinsatz. Weitere Themen sind weitgefächert und erstrecken sich von der Kritik an der Trennung von Kuh



Anteil des Themas „Politische Diskussionen“ an den die Milchwirtschaft betreffenden Meldungen (n = 263)



“Issues im Bereich Politik und Wirtschaft haben im Wahljahr stark zugelegt.“

**AFC**

Umweltauswirkungen der Landwirtschaft
9,2 %

“Viele Issues der Milchwirtschaft sind stark mit der Urproduktion verknüpft.“

Anteil des Themas „Umweltauswirkungen der Landwirtschaft“ an den die Milchwirtschaft betreffenden Meldungen (n = 263)

und Kalb über fragwürdige Werbeversprechen und die Herkunftsangaben bei verarbeiteten Produkten bis hin zum Pflichtpfand für Getränkekartons.

Deshalb gilt es für die Unternehmen der Milchwirtschaft sich ganz genau mit den jeweils relevanten Themen auseinanderzusetzen, Veränderungen wie ein Seismograph auf den verschiedenen Ebenen zu betrachten und zeitnah eine strategische Entscheidung für den Umgang mit einzelnen Issues zu treffen. Denn viele der im Jahr 2017 diskutierten Themen waren abzusehen, wenn man sich mit den gesetzlichen und politischen Veränderungen sowie den Diskussionen in der Öffentlichkeit beschäftigt hat. Voraussetzung hierfür ist, dass man über ein systematisches Issue Management verfügt.

Umfangreiches Issue Monitoring hilft, kritischen Themen frühzeitig zu begegnen

Nichtsdestotrotz treffen noch immer kritische Themen bzw. Issues viele Unternehmen unerwartet und unvorbereitet. In Zeiten sozialer Medien, die eine blitzschnelle und milliardenfache Streuung von Themen ermöglichen, sind der arglose Umgang oder die fehlende Auseinandersetzung mit Issues jedoch ein Spiel mit dem Feuer. Schließlich hängt der Erfolg der Milchwirtschaft zu einem Großteil von der Reputation ihrer Marken und Produkte ab. Um den Erfolg zu bewahren gehört es, dass man sich, im Sinne eines zielführenden Issue Managements, regelmäßig mit den kritischen Themen, die einen umgeben, auseinandersetzt.

Wichtig ist, dass man dabei auch bekannte Trends und Themen im Rahmen des Issue Monitorings im Blick hält. Schließlich kann ein Thema jederzeit durch sich ändernde Rahmenbedingungen in veränderter Form erneut in den Fokus geraten. Sowie sich bei dem Dauerbrenner Glyphosat ständig neue Aspekte auftun: So verbieten seit einiger Zeit einige Molkereien ihren Milchlieferanten den Einsatz des Wirkstoffs.

Zielsetzung ist es jedoch, dass man ein kritisches Thema idealerweise im Sinne eines Risikofrühwarnsystems in einer frühen Phase erkennt, möglichst bevor es stark in der Öffentlichkeit präsent ist. Dies schafft die Voraussetzung für eine aktive Auseinandersetzung und Zeit für die Entwicklung von Strategien im Umgang hiermit. Beispiel Einsatz von PMSG in der Schweinezucht:

2017 wurde vermehrt Kritik an der Gewinnung und Verwendung des Pferdehormons PMSG laut. So prangert die Albert-Schweitzer-Stiftung an, dass das in Deutschland zur Brunstsynchronisation in der Schweinezucht verwendete Hormon aus dem Blut trächtiger Stuten auf sogenannten „Blutfarmen“ gewonnen werde. Tierschützer bezeichnen dies als „Pferdefolter“, da die Föten nach der Blutentnahme abgetrieben und viele Pferde die regelmäßige und „qualvolle“ Abnahme großer Mengen Blut nicht überleben würden. Zunehmend wird auch kritisiert, dass die Anwendung des Hormons bei Schweinen zu größeren Würfen führe und überschüssige Ferkel erschlagen würden. Trotz zunehmender Kritik am Thema sind noch keine Strategien der Unternehmen hierzu in der Öffentlichkeit feststellbar. Ein möglicher Grund hierfür: Viele Unternehmen betrachten im Issue Management nur ihr direktes Umfeld und nicht die gesamte Lieferkette, obgleich Themen wie PMSG von den Pferdefarmen in Südamerika leicht auf sämtliche nachgelagerte Unternehmen ausstrahlen können.

„An issue ignored is a crisis invited“, wusste schon Henry Kissinger. Um das Verbrauchervertrauen in das eigene Unternehmen und seine Marken zu erhalten, sollte also gerade für Markenunternehmen das Issue Management nicht nur die Kür, sondern integraler Bestandteil der Unternehmensstrategie sein. Hierzu zählen Identifizierung, Bewertung und Monitoring kritischer Themen wie auch die Ableitung und Umsetzung von Strategien zum Umgang hiermit. Denn ein gut funktionierendes Issue Management ist die beste Krisenprävention.

**AFC**

Lebensmittelinhaltsstoffe
6,8 %

“Zucker, Fett und Salz werden besonders kritisch betrachtet.“

Anteil des Themas „Lebensmittelinhaltsstoffe“ an den die Milchwirtschaft betreffenden Meldungen (n = 263)

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

21.10. **Margarete Rapp**; Mittlere Ebenhalde 8; 88142 Wasserburg; 94 Jahre

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

01.10. **Klaus Kühli**; Seekoppeln 22; 24787 Fockbek; 81

05.10. **Michael Biermann**; Heinrichstr. 7; 45525 Hattingen; 77

20.10. **Dieter Peters**; Schmedtjestraße 41; 25704 Meldorf; 78 Jahre

Fachverband hessischer und thüringischer Milchwirtschaftler e. V.

03.10. **Claus D. Tödt**; Am Wingertsacker 18; 63667 Nidda; 73 Jahre

09.10. **Karin Binder**; Allstedterstr. 14; 99427 Weimar; 78 Jahre

09.10. **Bärbel Becker**; An der Post 13; 37290 Meißner; 72 Jahre

12.10. **Gerhard Kleinhans**; Lindenstr. 1; 34454 Bad Arolsen; 82 Jahre

15.10. **Walter Stähling**; Lotzeweg 2; 34626 Neukirchen-Asterode; 77 Jahre

21.10. **Heinrich Klein**; Schulstr. 1; 34519 Diemelsee/Sudeck; 65 Jahre

21.10. **Manfred Oeffner**; Harbortweg 6; 59494 Soest; 77 Jahre



Verband der Milchwirtschaftler Berlin und Brandenburg e. V.

04.10. **Werner Goldbach**; Luckeweg 4; 12279 Berlin; 83 Jahre

Fachverband Westdeutscher Milchwirtschaftler e. V.

21.10. **Hans Keyser**; Willi-Graf-Str. 96; 53881 Euskirchen; 79 Jahre

29.10. **Rudi Schmidt**; Kußmaulstr. 9; 68167 Mannheim; 71 Jahre

Fachverband der Milchwirtschaftler Westfalen-Lippe e. V.

01.10. **Georg Dückinghaus**; Im Beesenfeld 58; 59227 Ahlen; 65 Jahre

10.10. **Eberhard Hetzner**; Am Grünen Berg 15; 53639 Königswinter; 75 Jahre

21.10. **Manfred Oeffner**; Harbortweg 6; 59494 Soest; 77 Jahre

29.10. **Franz-Josef Gerdes**; Budericher Hellweg 30; 59457 Werl; 82 Jahre

30.10. **Gerd Apelt**; Waldweg 1; 59590 Geseke; 79 Jahre

31.10. **Robert Lübke**; Grabenweg 9; 59602 Rülhen; 81 Jahre

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

22.10. **Rudolf Niehues**; Danziger Straße 27a; 26160 Bad Zwischenahn; 60 Jahre

24.10. **Wilhelm Stolter**; Dorfstr. 52; 21775 Odisheim; 70 Jahre

Landesverband bayerischer und sächsischer Molkereifachleute und Milchwirtschaftler e. V.

02.10. **Vitus Pichler**; Traunstr. 10; 83368 St. Georgen; 50 Jahre

04.10. **Fritz Ziegler**; Eichholzstr. 33; 97828 Marktheidenfeld; 84 Jahre

05.10. **Uwe Birker**; Stadtbadstr. 36; 87439 Kempten; 60 Jahre

13.10. **Karlheinz Fechter**; Am Hofbau 3c; 93164 Laaber; 60 Jahre

14.10. **Dr. Edgar Spreer**; Kiefernweg 8; 01109 Dresden; 81 Jahre

15.10. **Karl Gröniger**; Auf der Höhe 21; 94363 Oberschneiding; 82 Jahre

19.10. **Werner Fritz**; Schlehenweg 8; 90614 Ammerndorf; 88 Jahre

19.10. **Christoph Betzinger**; An der Tränk 6; 82418 Murnau; 60 Jahre

21.10. **Erich Millisterfer**; Schmidfeldstr. 4; 85447 Riding; 81 Jahre

23.10. **Karl Kunz**; Holznerstr. 2; 85053 Ingolstadt; 89 Jahre

26.10. **Heinrich Hamberger**; Welfenstr. 6; 85051 Ingolstadt; 89 Jahre

28.10. **Josef Schneider**; Alte Bräuhausgasse 3; 85570 Markt Schwaben; 90 Jahre

28.10. **Berthold Hubrich**; Jakob-Schmid-Str. 17; 85221 Dachau; 60 Jahre

29.10. **Josef Lerchenmüller**; Mozartstr. 23; 78136 Schonach; 85 Jahre

IMPRESSUM

molkerei-industrie ist das Verbandsorgan des



Zentralverband Deutscher Milchwirtschaftler e. V. (ZDM), Jägerstraße 51, 10117 Berlin, Telefon: +49 (0) 30/40 30 445-52, Fax: +49 (0) 30/40 30 445-53, E-Mail: info@zdm-ev.de, Homepage: www.zdm-ev.de, Ständiger Redaktionsbeirat des ZDM: RA Torsten Sach, Berlin; Michael Welte, Wangen/Allgäu; Claus Wiegert, Velen; Ludwig Weiß, Meeder/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

OBJEKTLEITUNG:

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

REDAKTIONSLEITUNG:

Roland Sossna (V. i. S. d. P.), Redaktionsbüro Dülmen, Telefon: +49 (0) 25 90/94 37 20, mobil: +49 (0) 170/41 85 954, E-Mail: sossna@blmedien.de

Redaktionsbüro Dorsten: Anja Hoffrichter, E-Mail: ah@blmedien.de, mobil: +49 (0) 17 82 33 00 47

Food Ingredients: Max Schächtele, Mengener Str. 2, 79112 Freiburg im Breisgau, Telefon: +49 (0) 76 64/61 30 96, mobil: +49 (0) 17 23 57 03 86, E-Mail: ms@blmedien.de

Redaktion Berlin: Dr. Hans-Dieter Quade, Birkenwerderweg 27, 16515 Oranienburg, Telefon: +49 (0) 33 01-701506

Redaktion Nord: Ferdinand Rogge, Fichtenweg 26, 27404 Zeven, Telefon: +49 (0) 42 81/95 89 26, +49 (0) 173/20 31 425 ferdinand.rogge@gmx.de

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

KORRESPONDENTEN:

Michael Brandl, FKN, Berlin, m.brandl@getraenkekarton.de • Dr. Björn Börgermann, Berlin, Boergermann@milchindustrie.de • Ferda Oran, Middle East, ferdaoran@hotmail.com • Jack O'Brien, USA/Canada, executecmktg@aol.com • Joanna Novak, CEE, Joanna.Nowak@sparks.com.pl • Tatyana Antonenko, CIS, t.antonenko@molprom.com.ua • Bernd Neumann, Leverkusen, bene.journal@t-online.de • Kimberly 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

VERLAGSVERTRETUNG 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@dcmedia-services.co.uk

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. Vertriebsgebühr. Einzelverkaufspreis 21,00 Euro inkl. Versandkosten. Abonnementpreis für Schüler und Rentner (bei Vorlage eines entsprechenden Nachweises) 92,00 Euro zuzüglich MwSt.

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

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

ERFÜLLUNGORT UND GERICHTSSTAND: Bad Breisig

TITELFOTO: Chr. Hansen

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

NACHRICHTEN

> EEX

Erstes Geschäft im Flüssigmilch-Future

An der European Energy Exchange (EEX) wurde am 22. August das erste Handelsgeschäft im neuen Flüssigmilch-Future abgeschlossen. Das Geschäft umfasst ein Volumen von 25.000 Kilogramm zum Preis von 36,50 Euro/100 kg und wurde für den Verfallsmonat Oktober 2018 getätigt.

Der am 15. August eingeführte Future auf Flüssigmilch ergänzt das Produktportfolio der EEX am Terminmarkt für Milchprodukte. Die EEX ist die erste Börse in Europa, die einen Flüssigmilchkontrakt zum Handel anbietet. „Das neue Produkt ist eine attraktive Ergänzung für das Risikomanagement im Milchmarkt, da es unseren Kunden eine noch genauere Absicherung gegen Preisrisiken ermöglicht“, sagt Sascha Siegel, Head of Agricultural Commodities der EEX.

Zur finanziellen Abrechnung des neuen Produkts berechnet die EEX den „EEX European Liquid Milk Index“. Das Angebot der Börse für das Risikomanagement am Milchmarkt umfasst zusätzlich finanziell abgerechnete Futures auf Butter, Magermilchpulver und Molkenpulver.

Anzeige



Worldwide trading

Tel: +31 348 460 009

sales@useddairyequipment.com

www.useddairyequipment.com



Wir suchen

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

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



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 (0) 8741 301 0
Telefax: +49 (0) 8741 301 300
E-Mail: mail@flottweg.com
Web: www.flottweg.com

Ingredients



Chr. Hansen GmbH

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

Käse-Schneidemaschinen



TREIF Maschinenbau GmbH

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

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

Käsereitechnik



ALPMA Alpenland Maschinenbau GmbH

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

Käse-Schneidemaschinen



Weber Maschinenbau GmbH

Günther-Weber-Straße 3
35236 Breidenbach, Deutschland
Telefon: +49 (0) 6465-918-0
Telefax: +49 (0) 6465-918-1100
E-Mail: info@weberweb.com
Web: www.weberweb.com

Ventile



Gebr. Rieger GmbH + Co. KG
+49 (0)7361 5702 0
info@rr-rieger.de
www.rr-rieger.de

WEBOMATIC Maschinenfabrik GmbH
Hansastraße 119
44866 Bochum, Deutschland
Telefon: +49 (0) 2327 3099 0
Telefax: +49 (0) 2327 3099 29
E-Mail: info@webomatic.de
Web: www.webomatic.de

mopro
job.de



Stellenangebote und
Stellengesuche

mopro
web.de

AKTUELLE NEWS
aus der Milchwirtschaft - kostenlos!

NACHRUFE

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

Karl Osmers
30657 Hannover

*04.06.1941 † 12.08.2018

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

Den Hinterbliebenen gilt unsere aufrichtige Anteilnahme.

Dieter Koch-Hartke
Vorsitzender

Karl Osmers
1941 – 2018

In aufrichtiger Anteilnahme nehmen wir Abschied von unserem
sehr geschätzten ehemaligen Geschäftsführer.

Leidenschaftlich und mit großem Engagement hat er sich
für die niedersächsische Milchwirtschaft eingesetzt und ihre Entwicklung
von 1973 – 2006 entscheidend mitgestaltet.

Die Geschichte und Geschehnisse unserer Organisation hat er
als kompetenter Gesprächs- und zielstrebigem Verhandlungspartner
mit Überzeugungs- und Begeisterungsfähigkeit
grundlegend geprägt.

Wir trauern um ihn und sind voller Mitgefühl für seine Frau und seine Familie.

Im Namen von Vorstand, Geschäftsführung und Mitarbeitern
der Landesvereinigung der Milchwirtschaft Niedersachsen e. V.



Jan Heusmann

Kristine Kindler



HERAUSFORDERUNG IN ASIEN

Für den Aufbau einer Produktion von hochwertigem Joghurt in China suchen wir den **Produktionsleiter (m/w)**

Es handelt sich um eine Aufgabe mit Aufbaucharakter und viel Gestaltungsspielraum für einen engagierten, selbstständig und unternehmerisch denkenden Fachmann. Er wird Mitglied des kleinen, teilweise deutschsprachigen Führungsteams sein. In dieser Rolle verantwortet er den Produktionsprozess vom Einkauf bis zur Verpackung und ist daher zentraler Träger der Entwicklung unseres Unternehmens.

Ihr Profil

- **fundierte, breite fachliche Ausbildung**
- **mehrere Jahre qualifizierte Berufs- und idealerweise Führungserfahrung**
- **Kenntnisse im Aufbau, Betrieb und in der Steuerung von Produktionsabläufen für Joghurt/Frischkäse**
- **Fähigkeit und Leidenschaft, eine Produktqualität nach deutschem Standard zu gewährleisten**
- **Offenheit für den asiatisch-chinesischen Kulturkreis**
- **Initiative und hohe Eigenmotivation**
- **gute Englischkenntnisse**
- **Interesse, einige Jahre im Ausland zu arbeiten.**
- **Verfügbarkeit ab Frühjahr 2019 nach Vereinbarung**

Über uns

Die NOIX AG, eine Neugründung namhafter Gesellschafter aus dem Lebensmittelbereich, baut in Wuqing (China) eine Produktion für neuartigen, sehr hochwertigen Joghurt auf. Nach Aufbau der ersten Produktionsstätte sind weitere Standorte geplant.

Unser Standort liegt in Wuqing, einem Stadtbezirk von Tianjin und direkt an der Grenze zu Peking gelegen. Zur Zeit sind dort etwa 40 deutsche Unternehmen angesiedelt. Wuqing bietet eine komplette Infrastruktur und verfügt über einen hohen Freizeitwert.

Unsere Erwartung

Unser Unternehmen legt großen Wert auf die Qualität seiner Produkte, aber ausdrücklich auch auf respektvollen, kollegialen und fairen Umgang miteinander. Wir suchen daher eine Persönlichkeit, die neben der notwendigen Aufbau-mentalität auch die Fähigkeit mitbringt, ihre Mitarbeiter über Sprach- und Kulturgrenzen hinweg zu guten Leistungen bei gleichzeitiger Freude an der Arbeit zu motivieren.

Sollten Sie Interesse an dieser spannenden, aber auch herausfordernden Aufgabe in einem sehr dynamischen Umfeld haben, freuen wir uns über Ihre aussagekräftige Bewerbung unter Angabe Ihres Gehaltswunsches an

**Oliver.Rupps@noix-foods.com oder NOIX AG, Hopfenstraße 8, 80335 München, www.noix-foods.com
Herr Rupps steht Ihnen für Vorabinformationen unter 0170-2227802 gerne zur Verfügung.**

Wir kaufen und verkaufen gebr. 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. 2002	800 kg/h x 13 bar	Öl
LOOS Dampfkessel	Bj. 2018	1.000 kg/h x 10 bar	Öl
LOOS Dampfkessel	Bj. 2001	2.000 kg/h x 10 bar	Öl
LOOS Dampfkessel	Bj. 1995	8.000 kg/h x 10 bar	Kombi
OMNICAL Dampfkessel	Bj. 2003	10.000 kg/h x 13 bar	Kombi
STANDARD Dampfkessel	Bj. 1990	12.000 kg/h x 10 bar	Gas



mopro
job.de
Der milchwirtschaftliche
Stellenmarkt

JOB
© himself100 - Fotolia

Aktuell auf unserem Jobportal:

- ✓ GEA sucht:
Verfahreningenieur/Projektingenieur (w/m),
Lebensmittelanlagenbau
- ✓ Noix sucht:
Produktionsleiter (m/w)



Wir suchen Sie!

Verfahreningenieur / Projektingenieur (w/m), Lebensmittelanlagenbau

Referenznummer: JR-0006218

Zur Unterstützung unseres Teams im Bereich Technical Offer Management Cheese & Whey Processing suchen wir zum nächstmöglichen Zeitpunkt am Standort München einen erfahrenen Verfahreningenieur/Projektingenieur (w/m) im Bereich des Nahrungsmittelanlagenbaus

Ihre Aufgaben

- Begleitung unserer Projekte von der ersten Angebots-erstellung bis zur Inbetriebnahme im In- und Ausland (DACH sowie BeNeLux) mit unterschiedlichen Verantwortlichkeits- und abwechslungsreichen Aufgabenanforderungen
- Auslegung von verfahrenstechnischen Prozessanlagen in der Lebensmittelindustrie
- Abwicklung unserer Projekte inkl. Betreuung des Kunden hinsichtlich technischer Fragestellungen und unter der Einhaltung der Ziele (Qualität, Kosten und Termine)

Ihre Qualifikation

- Abgeschlossenes Studium der Fachrichtung Verfahrens- und Prozesstechnik, der Lebensmitteltechnologie oder Molkereitechnik
- Einschlägige Berufserfahrung im Anlagenbau der Lebensmittel- oder Nahrungsmitteltechnologie, idealerweise im Bereich der Molkereiindustrie
- Erweiterte Kenntnisse im Bereich des Projektmanagements und der Projektabwicklung innerhalb oben genannter Industrien wünschenswert
- Engagement, Leistungsbereitschaft sowie der Wunsch Verantwortung zu übernehmen
- Ausgeprägte Teamfähigkeit und verhandlungssichere Englischkenntnisse
- Hohe Reisebereitschaft

Haben wir Ihr Interesse geweckt? Dann freuen wir uns über Ihre aussagekräftige Online-Bewerbung über unsere Website.

GEA engineering for
a better world

gea.com

Molkereitechnik

Beste Technik für Milchprodukte

... das Plus an Prozesssicherheit.



- › Wir haben die passenden Ventile für Ihre Produktion, hygienisch, leckagesicher und aseptisch.
- › Egal ob lokale Molkerei oder Global Player, wir arbeiten stets nach unserem Grundsatz: **Leidenschaft für Qualität**. Das ist unser ganz persönliches „Reinheitsgebot“, auch für Milchprodukte.