



LANDESVERBAND BAYERISCHER UND  
SÄCHSISCHER MOLKEREIFACHLEUTE UND  
MILCHWIRTSCHAFTLER E.V.

Ihr aktiver Berufsverband



# LBM-Jahreshauptversammlung in Freiberg

# 2023

Landesverband Bayerischer und Sächsischer Molkereifachleute und Milchwirtschaftler e. V.

# **bawaco**

*know how in food processing*

## *Ihr Partner für Anlagenbau und Automation in der Molkereiindustrie*

- Milchverarbeitung
- Steriltanks
- CIP Anlagen
- Joghurt- /  
Fruchtmischanlagen
- ESL Anlagen
- Fruchtzubereitungsanlagen
- Speziallösungen
- Pflanzenbasierende  
Milchalternativen



**bawaco gmbh**  
Mercedesstrasse 17  
D-71384 Weinstadt  
[www.bawaco.de](http://www.bawaco.de)

**Büro Dresden**  
Leipziger Straße 13b  
D-01097 Dresden

**bawaco ag**  
Stauffacherstrasse 77  
CH-3014 Bern  
[www.bawaco.ch](http://www.bawaco.ch)

4	Grußwort
6	Zum Geleit
8	Grußanzeigen
22	Milchwirtschaftlicher Nachwuchs
29	Lecks in Käseverpackungen
32	LBM Erzeugerberatertagung
40	Handkäse aus der Käserei Birkenstock
42	Praxiserfahrungen mit dem VacuCheck
44	Maßgeschneiderte Reinigungsstrategie
48	Ehrungen
50	Ausbildungszahlen in den Berufen der Milchwirtschaft in Bayern
51	Ausbildungszahlen in den Berufen der Milchwirtschaft in Sachsen
52	Mitgliederverzeichnis des Landesverbandes Bayerischer und Sächsischer Molkereifachleute und Milchwirtschaftler e.V.
78	Zum Gedenken
79	Sponsoren

## IMPRESSUM

### **Konzeption und Layout:**

B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG  
Zehnerstraße 22b, 53498 Bad Breisig

### **Druck:**

Schmidt Druck GmbH  
Funkenbachstr. 2, 91522 Ansbach



### Grußwort

von Sven Krüger, Oberbürgermeister der  
Universitäts- und Silberstadt® Freiberg

### Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Gäste,

willkommen in der Silberstadt® Freiberg! Willkommen im UNESCO-Welterbe Erzgebirge/Krušnohoří! Willkommen in einer 40.000 Einwohner-Stadt, geprägt von Tradition und Innovation, die beispielhaft für einen erfolgreichen Strukturwandel steht.

Beiderseits der deutsch-tschechischen Grenze hat der Bergbau im Laufe von Jahrhunderten eine einzigartige Kulturlandschaft hervorgebracht: Bergbaustädte und -landschaften, herausragende Denkmale der Kunst und Religion, über- und untertägige Zeitzeugen. Noch heute erzählen Torbögen in den Altstadtgassen, Stadtgründer Otto der Reiche auf dem Obermarkt oder die Bergmannskanzel im Freiburger Dom vom großen Reichtum, den das Silber aus Freiberg für das damalige Sachsen brachte.

Heute, 855 Jahre nach dem ersten Silberfund, sind die Produkte aus Freiberg deutlich vielfältiger und hochmodern: Halbleiter-Technik „made in Freiberg“ finden Sie weltweit in Mobiltelefonen, Wifi-Funktionen in PCs, Notebooks und Tablets. Firmen aus Freiberg produzieren modernste Solarmodule, Batterien und Ladegeräte. Namhafte Institute forschen in unserer Stadt zu regenerativen Energiequellen und Ressourcen – über-, wie untertage. Und mit der Molkerei Hainichen-Freiberg GmbH & Co. KG und der Freiburger Brauhaus GmbH zählt Freiberg auch zu einem namhaften Produktionsort für Genussmittel.

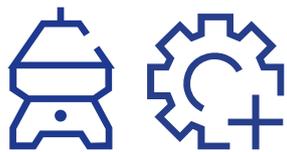
Natürlich entspringen in Freiberg auch Bier und Molkereiprodukte einer langen Tradition: Urkundlich belegt ist, dass man die Kunst des Bierbrauens in

Freiberg schon seit dem 13. Jahrhundert – also schon über 750 Jahre – beherrscht. Die Geschichte der Molkereiproduktion in Freiberg ist dagegen mit rund 110 Jahren noch relativ jung und hat sich in den letzten Jahren stetig fortentwickelt. Dank Investitionen in den Standort werden heute in Freiberg jährlich rund 200 Millionen kg Milch aus den umliegenden Gebieten verarbeitet. Stündlich können im Brauhaus bis zu 50.000 Flaschen und rund 60 Fässer Bier für den deutschlandweiten Versand abgefüllt und verpackt werden.

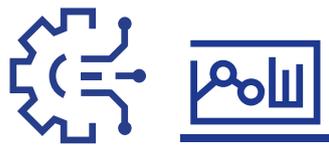
Die Mehrzahl der Firmen und Institute, die Sie hier in Freiberg antreffen, orientieren sich an modernen Technologien, sind wettbewerbsfähig und gut vernetzt. Das macht sie und unseren Standort erfolgreich. Entsprechend, sind Sie hier ganz richtig, wenn Sie neben einer UNESCO-prämierten Kulturlandschaft auch an innovativen Methoden, Austausch und Fachwissen interessiert sind.

Ich freue mich, dass Sie sich für Freiberg als Veranstaltungsort Ihrer Jahreshauptversammlung entschieden haben und wünsche Ihnen einen bereichernden Aufenthalt. Falls Sie es dabei nicht bis in unsere Altstadt schaffen, darf ich Sie herzlich einladen gemeinsam mit Freunden und Familie wiederzukommen. Wir sind eine familienfreundliche Stadt mit vielfältigem Angebot – ganzjährig. Ein Wiedersehen lohnt sich.

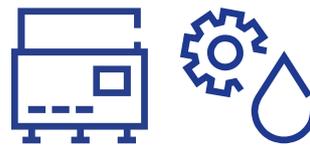
**Sven Krüger, Oberbürgermeister**



Maschinendesign &  
-features



Prozessdesign &  
-monitoring



Zusatzequipment &  
Nebenströme

## Nachhaltigkeit mit 130 Jahren Tradition

Seit 1893 ist GEA Separation ein starker Partner der Molkereiindustrie und hat mit Zentrifugen, Lösungen und Prozessen die Branche von Anfang an geprägt. Unsere jahrzehntelangen Erfahrungen bilden die Grundlage für Produktionslinien und Verfahren, die neue Maßstäbe für Produktqualität und -vielfalt gesetzt haben.

Auch heute profitieren Molkereien mehr denn je von unserer Innovationskraft.

Unser ständiger Begleiter und beste Zutat all unserer Entwicklungen? Nachhaltigkeit – weil sie nicht nur unser wichtigster Antrieb ist, sondern auch eines Ihrer wichtigsten Ziele. Ob Sie Global Player, Familienunternehmen oder Start-up sind: Nachhaltige Herstellung trägt zur Qualität und zum Wert Ihrer Produkte bei. Machen Sie Nachhaltigkeit zum Ausgangspunkt für weiteres Wachstum. Wir unterstützen Sie dabei.



Entdecken Sie unser  
nachhaltiges Portfolio:  
[GEA.com/best-ingredient](https://www.gea.com/best-ingredient)

**GEA** Engineering  
for a better  
world.



**Sie halten nun die 68. Jahresbroschüre unseres Landesverbandes in der Hand und ich freue mich sehr, viele von Ihnen als Teilnehmer auf unserer diesjährigen Jahreshauptversammlung vom 29.06-30.06.2023 in Freiberg/Sachsen begrüßen zu dürfen.**

Zeitwende – dieses Wort verwendete Bundeskanzler Olaf Scholz Anfang 2022, als er vom Überfall Russlands auf die Ukraine sprach. Dieser schreckliche Krieg mit all seinen Folgen ist die neueste einer ganzen Reihe von Krisen in jüngster Zeit. Fest steht: Unsere Gesellschaft steht vor gewaltigen Herausforderungen. Wir müssen den Klimawandel bekämpfen, die immer größere Schere zwischen Arm und Reich schließen und eine nachhaltigere Wirtschaftsweise finden. Wir sind gefordert im Alltag, im Kopf wie im Herzen, zuhause wie im Beruf. Danke, dass Sie sich dennoch voller Tatkraft für unseren Beruf einsetzen!

Auch in diesem Jahr haben ich mich intensiv mit der Nachwuchsförderung beschäftigt. In Triesdorf, Nesselwang und Kempten habe ich verschiedene Workshops zu molkereispezifischen Themen gehalten und damit unseren Molkereinachwuchs gefördert. Auch die Inhouse-Schulungen bei unseren Mitgliedsbetrieben wurden gut angenommen.

Das Wochenende der jungen Fachleute letztes Jahr in Roggenburg mit Molkereiexkursion zum Hawanger Käsegenuss und anschließendem Besuch des Rexel Campus in Heimertingen, war das erste nach der Corona Zwangspause und ein voller Erfolg (siehe Bericht in diesem Heft). Auch in diesem Jahr findet wieder ein Wochenende der jungen Fachleute vom 11.-12.11.2023 in Wigginsbach statt. An dieser Stelle vielen Dank an Hubert Dennenmoser (Allgäu Milch Käse eG) und Robert Röhrle (Käserei Wigginsbach e.G.), dass wir die beiden Käsereien im Rahmen der Veranstaltung besichtigen dürfen.

Mein besonderer Dank gilt der Molkerei Hainichen-Freiberg, Herrn Robert Hofmeister, dem Bezirksvorsitzenden Steffen Partusch, dem stellvertretenden Bezirksvorstand Mario Reichelt, Frau Dr. Doris Reimann und dem kompletten Team vom Bezirk Sachsen für die Planung, Organisation und Umsetzung der Jahrestagung.

Vielen Dank auch an die fördernden Molkereien und Zulieferindustrie, die uns tatkräftig unterstützt haben. Ebenso den Mitarbeitern der B&L Mediengesellschaft Bad Breisig für die Gestaltung dieser Broschüre.

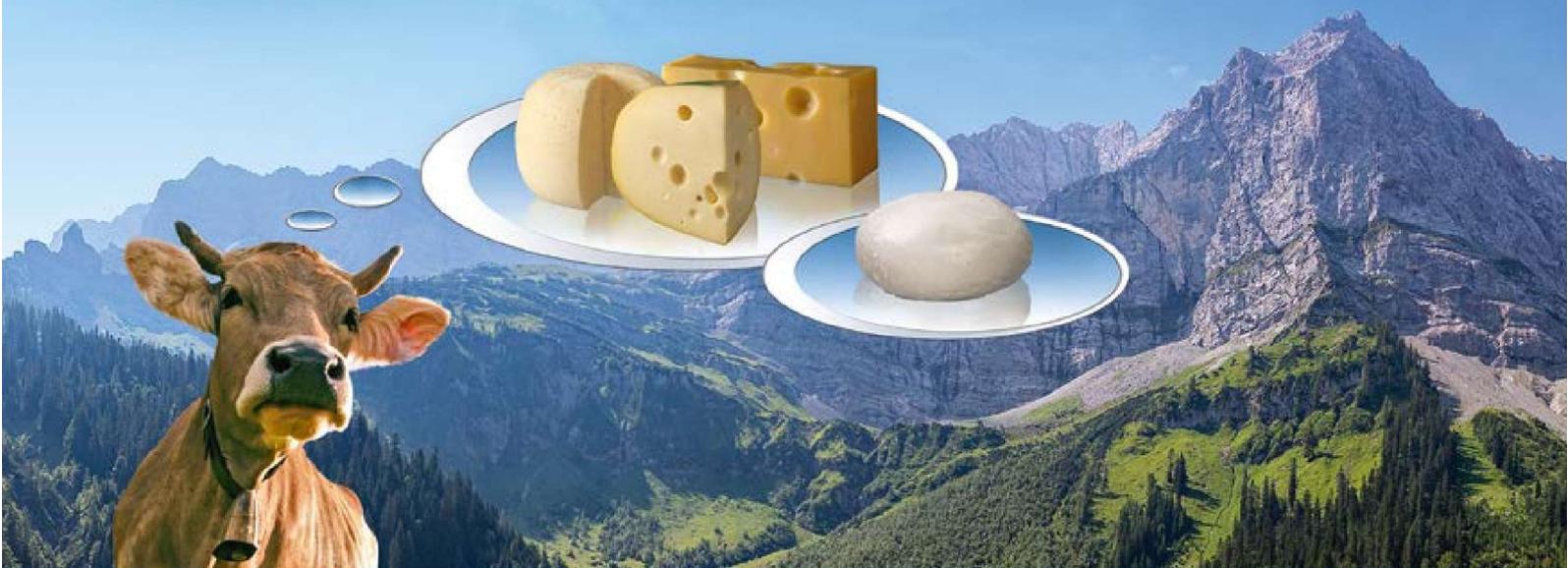
Des Weiteren möchte ich mich bei den Schulen in Kempten, mit Herrn Dr. Tobias Langer, und in Triesdorf, mit Frau Petra Hartner, für die Möglichkeit bedanken, dass wir unsere traditionellen Schulungen bei Ihnen durchführen dürfen.

Ich freue mich auf 2 gemeinsame Tage in Freiberg/Sachsen mit Ihnen und hoffe, dass neben vielen schönen Erlebnissen und guten Gesprächen auch der Wettergott mitspielt und uns einen weiß-blauen Himmel beschert.

Ihr

**Simon Gutensohn**  
Geschäftsführer LBM e.V.

# Maßgeschneiderte Lösungen für Käsereien



## Profitieren Sie von der ganzheitlichen Wertschöpfungskette von ALPMA

Mit unseren Geschäftsbereichen Prozesstechnik, Käsereitechnik sowie Schneide- und Verpackungstechnik bieten wir unseren Kunden und Partnern eine einzigartige Angebotspalette aus einer Hand – von technisch und technologisch führenden Maschinen zur Verarbeitung und Verpackung von Lebensmitteln bis hin zu kompletten Systemlösungen für Käsereien.

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



**ALPMA**

Prozesstechnik

Käsereitechnik

Schneidetechnik

Verpackungstechnik



**ALPMA** **SULBANA**

Mozzarella

Schnittkäse

Hartkäse

▶ Bezirksgruppe Sachsen

## Herzlich Willkommen!

Die Molkerei Hainichen-Freiberg GmbH & Co. KG ist Gastgeber der diesjährigen LBM-Jahreshauptversammlung!

### Werde Teil unseres Erfolgsrezepts!

Du liebst leckeren Nachtisch? Wir auch! Deshalb verarbeiten wir jedes Jahr 150 Millionen Kilogramm Milch zu exquisiten Joghurt-, Dessert- und Käseprodukten. Mit der Molkerei Hainichen-Freiberg beweist du guten Geschmack bei der Wahl deines Ausbildungsplatzes: Unsere 340 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter leben unsere Werte und erfüllen die hohen Ansprüche, die wir an unsere Erzeugnisse stellen. Verantwortung, Qualitätsbewusstsein und ein offenes Miteinander sind unsere Zutaten für einen hervorragenden Genuss.



**Starte deine  
Karriere mit uns!**

#### Starte deine Ausbildung bei uns:

- > Mechatroniker (m/w/d)
- > Milchtechnologe (m/w/d)
- > Milchwirtschaftlicher Laborant (m/w/d)

#### Jetzt bewerben unter:

☎ 03731 302-0 ✉ [personal@molkerei-freiberg.de](mailto:personal@molkerei-freiberg.de)  
 🌐 [www.molkerei-freiberg.de](http://www.molkerei-freiberg.de)



Seit 1880  
**Heinrichsthaler**  
 KÖNIGLICHE KÄSE SPEZIALITÄTEN

**FÜR  
 vielfältigen  
 KÄSE  
 Genuss**

**Einfach mal  
 Pause  
 zu Hause**

HEINRICHSTHALER.DE

▶ Bezirksgruppe Sachsen



Allen Teilnehmern der  
Jahreshauptversammlung des LBM in Freiberg:

*Herzlich Willkommen  
in Sachsen!*

▶ Bezirksgruppe Oberbayern

**ERSTE  
BIO-MOLKEREI  
DEUTSCHLANDS**

Berchtesgaderer Land  
Echt. Gut.

Bio-Pioniere  
seit  
**1973**  
50 Jahre

www.50jahrebio.de

**GOLDMILCH**  
INGOLSTADT · JURALAND

Milchwerke Ingolstadt-Thalmässing eG  
Münchener Straße 125  
85051 Ingolstadt

Telefon: +49 (0) 841 793 0  
E-Mail: zentrale@goldmilch.de  
Web: www.goldmilch.de

*Walzenmilchpulver  
aus Ingolstadt seit 1960!*

Zur Produktion hochwertiger  
Schokoladenprodukte

**MEGGLE**

**MEGGLE GmbH & Co. KG**  
Megglestraße 6-12  
83512 Wasserburg am Inn  
www.meggle.com

▶ Bezirksgruppe Oberbayern



*Wir machen mehr aus Käse.*

**ALPENHAIN KÄSESPEZIALITÄTEN GmbH**  
83539 Lehen/Pfaffing  
[www.alpenhain.de](http://www.alpenhain.de)

**ANDECHSER**  
**MOLKEREI**

**Andechser Molkerei**  
**Scheitz GmbH**

Biomilchstraße 1 · 82346 Andechs  
Tel. 0 81 52/3 79-0 · Fax 0 81 52/3 79-201  
E-Mail: [scheitz@andechser-molkerei.de](mailto:scheitz@andechser-molkerei.de)  
Internet: [www.andechser-natur.de](http://www.andechser-natur.de)



**Privatmolkerei Bauer GmbH & Co. KG**  
Molkerei-Bauer-Straße 1-10, 83512 Wasserburg/Inn  
[www.bauer-natur.de](http://www.bauer-natur.de)

# Jäger's - Laden



**Milch- und Käsespezialitäten**  
aus eigener Produktion  
**Bio- und Naturkost**



**MILCHWERK JÄGER GMBH**

Hauptstraße 38 • D-83527 Haag/Oberbayern  
[www.milchwerk-jaeger.com](http://www.milchwerk-jaeger.com)

**Ab sofort auch Mittwoch Nachmittags geöffnet!**



Natur schmecken. Wohlfühlen. Leben.

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



[www.schoenegger.com](http://www.schoenegger.com)

Bezirksgruppe Niederbayern/Oberpfalz



**GOLDSTEIG Käsereien Bayerwald GmbH, Siechen 11, 93413 Cham**  
**Telefon: 09971/844-0, Fax: 09971/844-1090**  
**eMail: [info@goldsteig.de](mailto:info@goldsteig.de), Internet: [www.goldsteig.bayern](http://www.goldsteig.bayern)**

**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



**Bayernland**

**Lebensfreude und GENUSS**

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

Facebook Instagram YouTube

**High Quality Ingredients**

**BMI**

[bmi-eg.com](http://bmi-eg.com)



...keiner schmeckt mir so wie dieser.

Karwendelstraße 6-16, 86807 Buchloe  
Tel. 0 82 41/502-0 · [www.exquisa.de](http://www.exquisa.de)



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](mailto:info@allmikaes.de)

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

Bezirksgruppe Allgäu/Schwaben



MOLKEREI  
ALOIS MÜLLER  
GMBH & CO. KG

📍 Zollerstraße 7  
86850 Aretsried

☎ +49 (0) 8236 999-0  
☎ +49 (0) 8236 999-662

✉ info@muellermilch.de  
🌐 www.muellermilch.de



Alles Beste  
aus der Milch,  
... oder was?



**CHAMPIGNON  
HOFMEISTER**  
FAMILIENUNTERNEHMEN SEIT 1908

## Genuss mit Tradition

Seit über 100 Jahren ist das Familienunternehmen Champignon-Hofmeister dem echten, reinen Käsegeschmack verpflichtet. Beste Milch aus der Region und ein perfektes Zusammenspiel von Tradition und Innovation treffen auf nachhaltiges und verantwortungsvolles Handeln. Dabei produzieren wir hochwertige Milch- und Molkeprodukte, vor allem aber kreieren wir vielfältige Käsespezialitäten, die den Genuss zum Erlebnis machen!



▶ Bezirksgruppe Allgäu/Schwaben



Mit einer Top-Ausbildung und Genuss durchstarten: [karriere.ehrmann.de](https://karriere.ehrmann.de)



*Keiner macht mich mehr an.*

**Ehrmann GmbH**  
**Oberschöneck im Allgäu**  
A.-Ehrmann-Straße 2  
87770 Oberschöneck  
Telefon 08333 301-0



und jetzt **Chesse**

**Wir machen Käse und Karrieren.**

Warum unsere Mitarbeitenden gut lachen haben?  
Hochland steht über Ländergrenzen hinweg für ein breites Produktspektrum, starke (Handels-)Marken und innovative Käsetechnologien.  
Mehr als 5.900 Mitarbeitende setzen an 20 Standorten weltweit alles daran, Verbraucher und Kunden mit unseren Produkten zu begeistern und Verantwortung für Mensch und Umwelt zu übernehmen.

Entdecken Sie jetzt unsere offenen Stellen unter:  
[www.hochland-group.com](https://www.hochland-group.com)



**Milchverarbeitung Ostallgäu eG**

**Emmentaler aus dem Königswinkel**

Milchwerkstraße 101 | D-87494 Rückholz | [www.mvo-rueckholz.de](https://www.mvo-rueckholz.de)



Bezirksgruppe Allgäu/Schwaben

MIT JEDER **KUH**  
PER DU



↓ ↓ ↓  
**WIR** UNTERSTÜTZEN  
DEN LBM.




Unsere  
offenen  
Stellen:




## Kisslegg Käsefreunde GmbH

Wangener Str. 42 | 88353 Kisslegg

Tel. 07563 913 60 0  
info@kaesefreunde.de  
[www.kaesefreunde.eu](http://www.kaesefreunde.eu)





Hawanger Käsegenuss GmbH  
Ringstr. 30  
87749 Hawangen  
[www.kaesegenuss.eu](http://www.kaesegenuss.eu)



▶ Bezirksgruppe Allgäu/Schwaben



**„ KARRIERE?  
ABER BITTE MIT  
GENUSS!**

→ [www.zott.jobs](http://www.zott.jobs)

**Werden Sie Teil der Genuss-Molkerei!**

Jeder einzelne Mitarbeiter hat bei Zott die Möglichkeit, seine Ideen und individuellen Fähigkeiten in unsere Produktvielfalt einzubringen. Bewerben Sie sich bei uns als **Student, Praktikant, Young oder Senior Professional** (m/w/d). Wir freuen uns auf Sie!

**Zott**  
Genuss-Molkerei  
seit 1926



**HEU, DA KOMMT WAS GUATS DAHER!**  
HEUMILCH AUS DEM ALLGÄU

HOF-MILCH.DE

**Hof-Milch**  
AUS DEM ALLGÄU  
SEIT 2016



**Dairyfood GmbH**

Göffinger Straße 6 • 88499 Riedlingen  
Tel. 07371 185-0  
[www.dairyfood.de](http://www.dairyfood.de)  
[info@dairyfood.de](mailto:info@dairyfood.de)

KÄSETRADITION AUS FRANKEN



## **Milchwerke Oberfranken West eG**

Sulzdorfer Str. 7 · Wiesenfeld · 96484 Meeder  
Tel. +49(0)9566-929-0 · Fax +49(0)9566-929-200

[www.milchwerke-oberfranken.com](http://www.milchwerke-oberfranken.com)

**Öffnungszeiten Käseladen:**

**Mo-Do 7.30-17.30 Uhr · Fr 7.30-16.30 Uhr**

▶ Bezirksgruppe Franken



Milchhof Albert GmbH & Co. KG  
Grumbachstraße 12  
96110 Scheßlitz

**MILCHHOF**  
**Albert**  
*Bestes aus Milch seit 1908.*

**frischli**

[www.milchhof-albert.de](http://www.milchhof-albert.de)

▶ Südtirol



**Brimi**  
Südtirol

**100% Milch aus Südtirol.**

## Erfolgsmodell „Ultra-Clean(UC)-

## Hygienedesign“ für die Molkereindustrie

Das moderne Entkeimungsverfahren für höchste Hygiene ohne Verwendung von Peroxid



### Merkmale:

- modernes, innovatives Ultra-Clean (UC)-Hygienekonzept – die gesundheitlich unbedenkliche Alternative zur Peroxid-Entkeimung
- Nachweisliche Entkeimungsrate von mindestens LOG 4 für Becher, Eimer, Deckel und Platinen bei voller Taktleistung (höchste Hygiene bei gleichzeitig höchster Leistung)
- chemikalienfreies Arbeiten an GRUNWALD-Becherfüllern und GRUNWALD-Eimerfüllern
- Rund- und Längsläuferanlagen mit hoch modernem UC-Hygienekonzept, das keinerlei negative Auswirkungen auf Umwelt und Mitarbeiter hat
- Pulsed-Light-Hochleistungs-UV(C)-Entkeimungsverfahren als technischer Standard bei allen GRUNWALD-Becherfüllern und GRUNWALD-Eimerfüllern bei erhöhten Hygiene-Anforderungen
- technische Lösungen und kundenorientierte Entwicklungen für sichere Investitionen in die Zukunft
- Vor- und Hauptdoseur nach EHEDG-Richtlinien konstruiert für höchste hygiene Ansprüche
- Laminarhaube, ausgeführt als Hygienetunnel, Reinraumklasse 5, Hepa-Filter EN ISO 14644



Wegweisende Lösungen  
sind immer unser

**ZIEL**

# Milchwirtschaftlicher Nachwuchs trifft sich im Kloster

Am 2. Oktober und dem darauffolgenden Feiertag, dem Tag der deutschen Einheit, trafen sich im Bildungszentrum Kloster Roggenburg 20 junge Menschen zum Wochenende der jungen Fachleute. Das gesamte Spektrum der milchwirtschaftlichen Aus- und Weiterbildungswege war vertreten. Junge Frauen und Männer mit abgeschlossener Milchtechnologieausbildung, Laborausbildung, Meisterinnen und Meister und Technikerinnen und Techniker. Eingeladen hatten der Verein ehemaliger Molkereischüler e.V., die Vereinigung ehemaliger Triesdorfer e.V. Sektion Milchwirtschaft und der Landesverband Bayerischer und Sächsischer Molkereifachleute und Milchwirtschaftler e.V. Die Organisation lag in den bewährten Händen von Simon Gutensohn, Geschäftsführer des LBM. Hervorzuheben ist, dass die jungen Fachleute zwei freie Tage nutzen, um sich im Kollegenkreis zu treffen und sich dabei weiterzubilden. Und das auf eigene Kosten.



*Die Teilnehmer des Wochenendes der jungen Fachleute mit LBM-Geschäftsführer Simon Gutensohn.  
Fotos: Sterk*

„Unser gemeinsames Ziel ist die Förderung des beruflichen Nachwuchses. Mit dem zum wiederholten Mal angebotenen „Wochenende der jungen Fachleute“ bieten wir jungen Fachleuten die Möglichkeit zu einer zukunftsorientierten fachlichen Weiterbildung. Dazu bieten wir den jungen Kolleginnen und Kollegen die Möglichkeit zum fachlichen, kameradschaftlichen und privaten Gedankenaustausch.“ So erklärt Simon Gutensohn die Intention der drei veranstaltenden Vereine. Die Veranstaltung

am Sonntag, 2. Oktober begann um 10 Uhr mit der Begrüßung durch den LBM-Geschäftsführer. Hätten nicht ein paar kurzfristige, krankheitsbedingte Absagen das Teilnehmerfeld reduziert, wäre es im Seminarraum schon fast eng geworden. Gutensohn brachte seine Freude darüber zum Ausdruck, dass die jungen Menschen dieses Zusammenkommen so gut annehmen, und äußerte die Hoffnung, dass er bei der nächsten Auflage einen größeren Raum organisieren müsse.



*Eine interessierte Runde:  
die Teilnehmer am Wochenende  
der jungen Fachleute.*

## Messtechnik und Lösungen für die Milchwirtschaft

Nach der Vorstellung des Veranstaltungsprogramms übergab Gutensohn das Wort an den ersten Referenten. Tim Schrodt, Endres+Hauser, sprach zum Thema Messtechnik und Lösungen in der Milchwirtschaft. Schrodt stellte neue Messsysteme für Kostenrechnung und Controlling vor. Detailliert stellte der Referent die Coriolis-Durchflussmessung, die Erfassung und das Bilanzieren von Dampfmengen, die Überwachung von Sperrwasserkreisläufen und Brauchwassereinleitung, das Monitoring von Belagsbildung und Reinigung sowie die Abwasserüberwachung vor.

Eingangs ging Schrodt auf die milchwirtschaftliche Rohstoffberechnung als ein wichtiges Controllinginstrument ein. Er führte unterschiedliche Rohstoffeingänge und messtechnische Überlegungen dazu zusammen. Bei der Durchflussmessung, abhängig von Rohrennweite und zu messenden Medien zeigte er die unterschiedlichen Möglichkeiten auf und stellte vor, dass die Coriolis-Durchflussmessung von DN1 bis DN 250 sowohl bei nichtleitfähigen Medien als auch bei Gas die Methode der Wahl ist. Anhand von Vergleichen zur klassischen Durchflussmessung, bei unterschiedlichen Temperaturen, erläuterte Schrodt, dass gegenüber der Coriolis-Messung Messfehler bis zu 2,3% auftreten. Die Messung ist also den Rohstoffverlusten auf der Spur. In seinem weiteren Vortrag stellt er die Instrumentierung einer Rohmilchannahmestation, die Einflüsse von Gasblasen

im zu messenden Medium, die Messgeräte, die Multi-Frequency-Technology (MFT) an sich und die vielseitigen, vorteilhaften Einsatzmöglichkeiten vor. Andere Systeme stellt Schrodt vor für das Erfassen und Bilanzieren von Dampfmengen (Prowirl 200), die Überwachung von Sperrwasserkreisläufen und Brauchwassereinleitung (Picomag und CPS-System) und das Monitoring von Belagsbildung und Reinigung (Liquitrend QMW43). Nach der Erklärung der Begriffe CSB, BSB5 TOC und SAK beendete Schrodt seinen Vortrag mit der Vorstellung von Messequipment in diesem Umfeld. Die Fragen der Teilnehmer beantwortete er im Anschluss ausführlich.

## Kontinuierliche Messungen in der laufenden Produktion

Für die Firma Harrer & Kassen GmbH sprach Dipl.-Ing. Alexander Vetter zum Thema „Kontinuierliche Messungen in der laufenden Produktion mittels Mikrowellen Technologie und/oder NIR-Spektroskopie.“

Nahezu unbegrenzt sind die Anwendungsmöglichkeiten für Technologie und Technik aus dem Haus Harrer & Kassen in Molkereien und Käseereien. Von den Frischprodukten über sämtliche Käsevarianten und Butter bis zu den Trockenerzeugnissen, überall ist die Messung der Trockenmasse



*Tim Schrodt,  
Diplom-Lebensmittelingenieur bei Endres+Hauser.*



*Stefan Sauter: „Man schreibt „Der Mensch steht im Mittelpunkt“ und lebt „Der Mensch ist Mittel Punkt“.*

mit Mikrowelleninstrumenten, und die der organischen und anorganischen Bestandteile mithilfe von NIR-Spektrometern möglich. Damit sind die Geräte aus dem Unternehmen des Referenten für eine große Bandbreite an Online-Messung in verschiedenen Produktionslinien der Molkereien möglich. Vetter erläuterte den jungen Fachleuten die Unterschiede der beiden Techniken und führte zu den unterschiedlichen Anwendungen Beispiele an. Als entscheidende Vorteile für den Anwender stellte Vetter für beide Techniken heraus, dass die gemessenen Parameter in Echtzeit analysiert werden, was Trendanzeigen ermöglicht. Die Techniken ermöglichen die Früherkennung von Fehlproduktionen und dadurch eine gleichbleibende Produktqualität. Die Messungen sind berührungslos und damit zerstörungsfrei. Der Einsatz dieser Techniken ermöglicht das Anlegen auditfähiger chargen-, produktions- und kundenorientierter Statistiken und Einsparungen durch die Vermeidung einer „Überschuss“-Produktion. Nach einer interessierten Fragerunde entließ Simon Gutensohn Teilnehmer und Referenten zum gemeinsamen Mittagessen.

### **Mensch als wichtiger Faktor**

Ein gutes Zeichen setzten die Veranstalter mit der Gestaltung des Nachmittags. Die Teilnehmer erwartete ein Thema, das jeder als sehr wichtig bezeichnet, das aber nicht wirklich umfassend im Lehrstoff von Schulen vorkommt und über das in nahezu jeder

Unternehmensleitlinie schön geschrieben steht „der Mensch steht bei uns im Mittelpunkt“, gelebt wird dabei aber oft „der Mensch ist bei uns Mittel Punkt“. Es ging also am Nachmittag um die Teilnehmer selbst, speziell um das Projekt: „Kommunikation“. Referent war Stefan Sauter. Stefan ist Tanzpädagoge und war 14 Jahre selbstständig als Geschäftsführer eigener Studios für Tanz und Kampfkunst und sammelte auch in der Industrie Führungserfahrung. Der ehemalige Fallschirmspringer ist heute als Coach, Tanzpädagoge und Autor in verschiedensten Bereichen tätig. Er liebt es, mit Menschen und Teams an ihre Grenzen und darüber hinaus zu gehen.

Über dieses Thema werden viele Bücher aus unterschiedlichster Sicht geschrieben, deshalb sind hier nur die Kernpunkte des Nachmittags zitiert, die Sauter den Teilnehmern alle ausführlich und „begreifbar“ nahe gebracht hat.

**1.) Ursprung:** Was prägt unser Mensch-Sein? – Wir kommen nicht als ganz unbeschriebenes Blatt zur Welt. Woher kommen die ersten Prägungen und worin gründet unser Temperament. Hier begründen sich die ersten Kommunikationsstörungen in ihrem Kern. Die drei Gehirndominanzen werden gebildet. Sind wir mehr geprägt von Schwarm, Schutz, Ruhe, Treue und Sicherheit, oder Rudel, Tatus, Jagd-Leistung, Impulsiv und Risikobereit oder Individualist, detailliert, faktisch rational und distanziert? Die Ausprägung, das ist leicht zu verstehen, prägt uns.

**2.) Grundlagen:** Was prägt unsere Kindheit und Jugend. In unserem Wachstum erleben wir allerhand. Darum müssen wir später unser Verhalten und unsere Art zu kommunizieren überarbeiten. Konfliktpotenzial ist hier hausgemacht.

**3.) Folgen:** Welche Folgen haben Prägungen und Erlebnisse? Wir bemerken schnell, dass wir eigene und fremde Verhaltensweisen mit unserem Körper-Geist-Seele-System deutlich als ungut wahrnehmen, aber noch als natürlich anerkennen. Die Krisensituation ist vorprogrammiert.

**4.) Selbstfürsorge:** Mit welchen Strategien kann ich mich selbst in eine klare Haltung bringen? Mit dem Wissen über die Sachverhalte, was mich negativ beeinflusst, kann ich jetzt Strategien suchen, die zu meinem authentischen Selbst führen. So lerne ich authentisch zu kommunizieren.

**5.) Selbsterkenntnis:** Wie funktioniere ich wirklich? Beim Betrachten meiner eigenen Systeme, bemerke ich Muster und Handlungsstränge. So kann ich meine kommunikative Wirkungsweise selbst besser nachvollziehen. Körpersprache und unbewusste Kommunikation werden bewusster und steuerbar.

**6.) Fremdkennntnis:** Wer ist der andere Mensch? Sobald ich anfangen, die Position, den Blickwinkel und die Ansicht des anderen Menschen zu respektieren, indem ich diese hinterfrage, baue ich kommunikativ Brücken zwischen meiner Insel und der des anderen Menschen. So behebe und vermeide ich Kommunikationsstörungen. Wer ist der andere? Sehen lernen durch Mimik,



### AmpMedia 666

chromogenes Nährmedium zur selektiven Zählung **käseerschädlicher Clostridien** innerhalb von 48 Stunden.

SY-LAB Geräte GmbH • Tullnerbachstraße 61-65 • 3011 Neupurkersdorf, [www.sylab.com](http://www.sylab.com)

*Marcel Hönemann,  
Jasmin Nollenberger, Holger Notz,  
Markus Matheisl – Rexel.*





*Heike Taufratshofer und Thomas Bernhard mit den Besuchern vor den Käsefertigern.*

Gesichtsformen Stimme und Körpersprache. Aktives befragen der Person und Situation, um zu lernen, welche kommunikative Form ich wählen muss, damit mich die andere Person versteht und sich überhaupt für meine Themen interessiert.

**7.) Daraus resultierende Strategien für:** Ausbildung und Unterricht, Teammanagement und weiche Führungsfaktoren, Motivation und Krisenmanagement und Verhandeln und Verkaufen. Der Nachmittag, vom Referenten lebhaft und begreifbar gestaltet, hatte nicht nur die jungen Fachleute, sondern auch den alten Schreiberling fasziniert, auch wenn er nicht ein glühender Anhänger von Vera F. Birkenbihl (gest. 2011) war. Das nachmittags Gehörte konnte beim gemeinsamen Abendessen und anschließendem Beisammensein intensiv geübt werden.

### Tag zwei des Seminars

Am Tag der Deutschen Einheit ging es für die jungen Fachleute mit dem Bus nach Hawangen, wo um 9.30 Uhr eine Betriebsbesichtigung bei der Käsegenuss GmbH stattfand. Vom Veranstalter gut ausgewählt, weil es zu jungen Fachleuten passt, wenn sie einen Betrieb besichtigen können, der gemeinsam mit der Allgäu Milch Käse e.G. in Kimratshofen Ausbildungsbetrieb des Jahres in Bayern wurde. Die Gruppe wurde von Betriebsleiter Thomas Bernhard begrüßt und zu einem zweiten Frühstück eingeladen. Bernhard und Heike Taufratshofer, verantwort-

lich für QM, führten die Gäste in zwei Gruppen durch das Unternehmen.

Gegen 12 Uhr trafen die jungen Fachleute auf dem Rexel Campus in Heimertingen ein und wurden dort mit einem leckeren Mittagessen versorgt.

Die Vertreter der Firma Rexel hatten eine Präsentation vorbereitet mit dem Titel: „Sales Expert Industrial Automation – das Campus Team stellt sich vor.“ Dabei ging es um die Gesichter und die Schwerpunktregion. Rexel hat Deutschland in fünf Regionen aufgeteilt, für die jeweils ein Mitarbeiter zuständig ist. Name und Kontaktdaten sind auf der Homepage zu finden. Das Team präsentierte Aufgaben und Visionen der Sales Experts. Rexel bietet Unterstützung bei technischen Herausforderungen im Bereich industrielle Automation. Von der technischen Unterstützung über das Lösungsgeschäft mit Partnern bis zur Schulung, sowohl Inhouse als auch bei Rexel. Dabei sind eigene Dozenten und Partner im Einsatz. Die Referenten zeigten auf, warum es sinnvoll ist, mit den Sales Experten zu arbeiten. Die Dienstleistungen umfassen Ersatz, Austausch und Reparatur im großen Feld der industriellen Automation. Der Schulungslogan bei Rexel

## ZUKUNFT NACHHALTIG VERPACKT.

Bei Käse schaffen wir  
seit über 50 Jahren Vorsprung.

Seit 1972 gestalten wir mit unseren innovativen 360°-Verpackungslösungen für Käse die Zukunft mit. Durch modernste Technik sowie nachhaltige Materialien und Know-how. So schaffen wir für unsere Kunden auch in Zukunft echten Mehrwert, als kompetenter und zuverlässiger Partner.



**FRISCHPACK**  
Die Käse-Appetitmacher®

Frischpack GmbH | Mailling 11 | 83104 Mailling b. Schönau  
+49 8065 189-0 | [www.frischpack-gruppe.de](http://www.frischpack-gruppe.de)

lautet: „Wir bilden Fachleute weiter aus.“ Rexel hilft, den Fortlauf der Produktion sicherzustellen, nach der Überzeugung Prävention ist besser als Intervention.

Anschließend wurden die jungen Fachleute durch den Rexel Campus geführt und konnten Beispielanwendungen aus den Bereichen Automatisierungs-

technik, Antriebstechnik, Energiemanagement, Maschinensicherheit, Sensorik und Software in Augenschein nehmen. Mit dieser Führung klang ein sehr interessantes Wochenende der jungen Fachleute aus, eine Veranstaltung, die wirklich allen interessierten jungen Milchwirtschaftlern zu empfehlen ist.

*karl werner sterk*

### **Zum Abschluss haben wir noch zwei Aussagen von Teilnehmerinnen eingefangen.**

**dmz:** *Tina, Sie sind jetzt bereits zum siebten Mal beim Wochenende der jungen Fachleute dabei. Was ist der Grund dafür, dass Sie so eine treue Besucherin sind?*

**Tina Schlaich:** Ich finde es einfach interessant, Kontakte zu Kolleginnen und Kollegen aus anderen Betrieben knüpfen zu können. Sehr wichtig sind mir auch die immer sehr interessanten Vorträge, wo man doch vieles für den beruflichen Alltag mitnehmen kann. Ein besonderes Highlight sind natürlich auch die Betriebsbesichtigungen, wo man ansonsten ja kaum noch die Möglichkeit hat hineinzukommen.

**dmz:** *Die Vorträge, weil sie Neues vermitteln oder einen tieferen Einblick in bestimmte Fakten bringen?*

**Schlaich:** Sowohl als auch. Oft sind neue Themen dabei, auch über neue Technologien, die

so in der Praxis noch gar nicht angewendet werden. Natürlich sind auch Vorträge dabei, die Themen bearbeiten, von denen man schon gehört hat, aber hier dann doch einen tieferen Einblick erhält. Manchmal ist es eben auch von Vorteil, etwas öfter zu hören, um es richtig zu verstehen.

**dmz:** *Tina, noch zwei Sätze zu Ihnen selbst, welche Ausbildung haben Sie und wo arbeiten Sie?*

**Schlaich:** Ich bin gelernte milchwirtschaftliche Laborantin habe 2017 die Meisterprüfung abgelegt und bin jetzt bei einem Schweizer Unternehmen, der valfoo AG, im Qualitätsmanagement beschäftigt.

**dmz:** *Vielen Dank und viel Erfolg. – Frau Weiß, Sie sind Molkereitechnikerin seit wann?*

**Raphaela Weiß:** Ich bin gerade jetzt im Juni fertig geworden, bin also frisch von der Schule.

**dmz:** *War es eine schöne Zeit in Kempten?*

**Weiß:** Es war eine schöne Zeit, durch Corona auch etwas holprig,

aber ich habe trotzdem sehr viel mitgenommen und bereue den Schritt auf keinen Fall. Ich kann nur jedem diese Weiterbildungsmaßnahme empfehlen.

**dmz:** *Als ich meinen Meister gemacht habe, war es noch eine Sensation, dass mit uns eine Frau den Weg zum Meister gegangen ist. Heute sind mehr Frauen am Start.*

**Weiß:** Es sind deutlich mehr Frauen im Spiel. Es hat sich technologisch viel weiterentwickelt, was auch zum Wegfall vieler schwerer körperlicher Tätigkeiten geführt hat, was es den Frauen auch einfacher macht.

**dmz:** *Raphaela, Sie sind zum ersten Mal bei dieser Veranstaltung dabei, was war für Sie der Grund mitzumachen?*

**Weiß:** In der Technikerschule habe ich mich schon viel für den Verein eingesetzt, dadurch habe ich auch Simon Gutensohn kennengelernt, was dann auch der Auslöser war zu sagen, da möchte ich mal dabei sein. Man lernt dabei auch neue Leute kennen und sich zu vernetzen ist nie schlecht.

**dmz:** *Hat sich das Kommen gelohnt?*

**Weiß:** Das hat sich auf jeden Fall gelohnt und ich habe den Termin für nächstes Jahr schon fix im Kalender.

**dmz:** *Vielen Dank und auch Ihnen viel Erfolg.*



*Tina Schlaich*



*Raphaela Weiß*

# Lecks in Käseverpackungen:

## Weniger Retouren dank INFICONs zuverlässigen Lecksuchgerätes

**Köln, 30. Juni 2023** Die INFICON GmbH aus Köln, einer der weltweit führenden Hersteller von Instrumenten und Geräten für die Dichtheitsprüfung ([www.inficonpackaging.com](http://www.inficonpackaging.com)), präsentiert sein zuverlässiges Dichtheitsprüfgerät Contura S400. INFICON hat die Contura S400 speziell für die Anforderungen der Lebensmittelbranche entwickelt: Das Dichtheitsprüfgerät ermöglicht die genaue Prüfung von Schutzgas-Verpackungen (sogenannten Modified Atmosphere Packaging – MAP), Tiefziehverpackungen. Dank ihrer innovativen Technologie, die ohne Prüfgas auskommt, erkennt die Contura S400 sowohl Groblecks als auch Mikrolecks, die kleiner

als 10 µm sind. Das Gerät lässt sich problemlos in jeden Qualitätssicherungsprozess integrieren und ist besonders benutzerfreundlich gestaltet.

### Innovative Prüftechnologie für Käseverpackungen

Die Prüfkammer der Contura S400 besteht aus zwei hochelastischen Membranen, die sich durch Erzeugung eines Vakuums eng um das zu prüfende Produkt legen. Das ermöglicht es, mechanische Belastungen, die durch die Druckdifferenz zwischen dem Innern des Prüflings und dem Vakuum entstehen, aufzufangen und garantiert eine zerstörungs-

#### Die Prüfkammer der Contura S-Serie

- Flexible Testkammer für verschiedene Verpackungsformen
- Kurze Testzyklen
- Wartungsarmer Einsatz





## Über INFICON

*Die INFICON GmbH in Köln ist einer der weltweit führenden Entwickler, Produzenten und Anbieter von Instrumenten und Geräten für die Dichtheitsprüfung. Die Lecksuchgeräte werden bei anspruchsvollen Industrieprozessen in der Produktion und Qualitätskontrolle eingesetzt und decken eine große Bandbreite von Anwendungen ab. Hauptkunden von INFICON sind Hersteller und Serviceunternehmen von Klima- und Kühlgeräten, die Automobil- und Automobilzulieferindustrie, die Halbleiterindustrie sowie Hersteller von Dichtheitsprüfanlagen. Mit seinen jahrelangen Erfahrungen in der Dichtheitsprüfung und Lecksuche möchte INFICON nun auch die Lebensmittelindustrie unterstützen und hat deswegen die patentierten Contura S400 entwickelt.*

*INFICON blickt inzwischen auf mehr als 50 Jahre Erfahrung in der Lecksuchtechnik zurück. Über Produktionsstätten in Köln (Deutschland), Balzers (Liechtenstein), Linköping (Schweden), Syracuse (USA) und Shanghai (China) sowie über Vertriebsbüros in allen wichtigsten Industrieländern und ein erweitertes Netz von Vertriebspartnern wickelt INFICON den weltweiten Vertrieb ab. Im Geschäftsjahr 2022 erreichte die INFICON AG mit ihren ca. 1456 Mitarbeitern einen weltweiten Umsatz von 581 Mio. US\$. Die Namenaktien von INFICON (IFCN) werden an der SIX Swiss Exchange gehandelt.*

freie Prüfung. Die Contura S400 analysiert etwaige Druckerhöhungen im Vakuum dann innerhalb weniger Sekunden und kann so selbst kleinsten Lecks zuverlässig nachweisen. Das Dichtheitsprüfgerät erfasst auch Groblecks, die in einem Wasserbad oder bei einer CO<sub>2</sub>- beziehungsweise Helium-Prüfung im Normalfall nicht erkennbar sind: Bei beispielsweise groben Beschädigungen des Folienmaterials oder schlechter Versiegelung entweicht das Gas im Inneren der Verpackung während der Kammerevakuierung völlig. So findet im eigentlichen Prüfvorgang kein Gasaustausch mehr statt und die Verpackung wird trotz grober Leckagen fälschlicherweise als dicht ausgewiesen. Durch ein patentiertes Verfahren zur Volumenerkennung vermeidet die Contura S400 solche falschen Prüfergebnisse. An der Contura S400 ist das Prüfergebnis anschließend für den Anwender leicht am Farbsignal der Prüfkammer ablesbar, die genaue Leckrate wird ihm auf dem integrierten

Touchscreen angezeigt. Über den Touchscreen lassen sich zudem Grenzwerte und andere prüfrelevante Produktdaten eingeben.

### Herausforderungen der Lebensmittel- und Verpackungsindustrie

Undichte Verpackungen bedeuten für Käseproduzenten aufwendige und kostspielige Retouren und Reklamationen, die nicht zuletzt auch ihre Kundenbeziehungen gefährden. Die Contura S400 lässt sich unkompliziert in die Produktionslinien wie auch ins Labor integrieren und erlaubt zuverlässige, hygienische Stichprobenprüfungen sowohl von einzelnen wie auch von mehreren Verpackungen gleichzeitig. Dank einer intelligenten Datenauswertung der Prüfergebnisse können Mitarbeiter Fehler in der Verpackungslinie schnell erkennen und beheben. Dadurch reduziert sich nicht nur die Ausschussquote maßgeblich, sondern der gesamte Herstellungsprozess wird optimiert.

Anzeige

# MultiCheck<sup>CLK</sup>

## Fremdkörper aus Kunststoff sicher identifizieren

- › Patentiertes Qualitätskontrollsystem
- › Sichere Erkennung von Kunststoffen
- › Einfache Integration in Mehrkopfwaagen
- › Endkontrolle vor der Verpackung
- › Keine Prozessänderungen erforderlich



# LBM-Erzeugerberatertagung – Rekordbesuch bei 47. Auflage

Die 47. Auflage der Erzeugerberatertagung des Landesverbandes Bayerischer und Sächsischer Molkereifachleute und Milchwirtschaftler e.V. fand am 16. und 17. November 2022 in Herrsching am Ammersee statt. Der Einladung des neuen Geschäftsführers, Simon Gutensohn, war die Rekordteilnehmerzahl von 161 Interessanten gefolgt. 140 Erzeugerberater, Vertreter aus Politik, Verbänden, Unternehmen und der Zulieferindustrie waren in Herrsching präsent. 21 Teilnehmer verfolgten die als Hybrid angebotene Veranstaltung im Netz. Durchweg zufriedene Teilnehmer verließen am 17. November, nach einem gemeinsamen Mittagessen, das Haus der bayerischen Landwirtschaft in Herrsching. Das angebotene Programm und die Referenten hatten die Erwartungen erfüllt.



*GF Simon Gutensohn, Michael Heimler, Christine Röhl und Milchprinzessin Philomena Mögele*

Nach seiner Begrüßung bat Simon Gutensohn die Bayerische Milchprinzessin Philomena Mögele um ein kurzes Grußwort. Die Hoheit fasste die Herausforderungen an die Milcherzeuger und deren Erwartung an die Milchverarbeiter kompakt zusammen und sah die gemeinsame Herangehensweise an die Lösung der gestellten Aufgaben als Notwendigkeit. Nach den kurzen Ausführungen von Frau Mögele ehrte Gutensohn Christine Röhl und Michael Heimler für 20 Jahre Mitgliedschaft im LBM.

Als erste Referentin präsentierte der Moderator des ersten Blocks, Alfred Enderle (Geschäftsführer der Vorstand MPR) die Europaabgeordnete Ulrike Müller. Frau Müller hatte das Thema „Aktuelle EU-Gesetzgebungsverfahren und Landwirtschaft.“ Nach einem ausführlichen Eröffnungsstatement, beleuchtete Frau Müller die Punkte, Fit for 55, Umwelt und Klimagesetzgebung, Farm to Fork und abschließend das Arbeitsprogramm der Kommission für 2023.



Ein interessiertes Auditorium bei der 47. Erzeugerberatertagung des LBM in Herrsching (Fotos: sterk)



MdEP Ulrike Müller

Fit for 55 beinhaltet die Erneuerbare Energien Richtlinie und die Verordnung über einen CO<sub>2</sub> Grenzausgleichsmechanismus, CBAM. Bei der RED sind die Zentralen Inhalte eine Anhebung des Ziels für 2030 von 32 % auf mindestens 40 %, eine Überarbeitung der Nachhaltigkeitskriterien für Biomasse und eine Verschärfung der Einschränkungen für „konventionelle“ Biokraftstoffe. Beim CBA ist das Ziel ein Ausgleich des Wettbewerbsnachteils der europäischen Produzenten durch die mit Klimaschutzpolitik verbun-

denen Mehrkosten gegenüber Importen. Hinsichtlich der Umwelt- und Klimaschutzgesetzgebung erläuterte Müller die Verordnung über die nachhaltige Verwendung von Pestiziden, SUR. Zentrale Inhalte sind dabei der Wechsel von einer Richtlinie hin zur Verordnung. Der Einsatz von PSM soll bis 2030 um 50 % reduziert werden. In Pro Natura Gebieten soll der Einsatz von PSM verboten werden, zudem soll es eine elektronisch Aufzeichnungspflicht geben. Bei der Verordnung über die Wiederherstellung der Natur ist das Ziel die Restaurierung von Ökosystemen, um die Resilienz der Biodiversität zu stärken und zu verbessern. Bei der Richtlinie über Industrieemissionen geht es um Kontrolle Prävention von Industrieemissionen. Zentrale Inhalte sind die Absenkung der Schwelle für die Anwendung auf Geflügel- und Schweinehaltung auf 150 „livestock units“, und die Ausweitung auf die Rinderhaltung mit der gleichen Schwelle. Das Null-Schadstoff Paket befasst sich mit einer Aktualisierung der Monitoring-Liste für Schadstoffe in Oberflächengewässern und Grundwasser, mit der Komunalabwasserrichtlinie und der Umgebungsluft-Qualitätsrichtlinie. Ein ausstehender Gesetzesvorschlag ist die Verpackungsrichtlinie. Mit

Bezug auf Farm to Fork berichtete Müller über angekündigte legislative Initiativen mit Auswirkungen auf die Landwirtschaft. Dabei streifte sie die Verordnung über ein Datennetz für die Nachhaltigkeit landwirtschaftlicher Betriebe, die Verordnung über Futtermittelzusätze und die Zertifizierung von CO<sub>2</sub> Einspeicherung. Auch die Lebensmittelkennzeichnung kam bei der Betrachtung nicht zu kurz. Mit der Übersicht des Arbeitsprogramms der Kommission für 2023 schloss Müller ihren Vortrag ab.



Alfred Enderle



Christine Röhl

Den zweiten Vortrag teilten sich Alfred Enderle, geschäftsführender Vorstand und Christine Röhl, Geschäftsbereichsleitern beim Milchprüfing Bayern e.V. „Neues aus dem Milchprüfing“ war das Thema. Enderle informierte über den Auslauf von Milchpur als mpr-Magazin. Die neue Kommunikation, bei der es die Kuh Hermine zur Milch-Götterbotin geschafft hat, soll die Kommunikation mit den Milchprüfingkunden verbessern. Bezogen auf die Studie Tierwohl und Klimawirkung, stellte Enderle interessante Tools für Klimawirkung und Tierwohl vor. Der Milchprüfing Bayern e.V. hat ein neues Gremium, den Aufsichtsrat, in dem jeder Mitgliedsverband eine Stimme hat. Aufsichtsratsvorsitzender ist Christian Schramm, sein Stellvertreter Josef Hefe. Den Vorstand führt Alfred Enderle. Das Amt des ersten Stellvertreters nimmt Werner Giselbrecht wahr, zweite Stellvertreterin ist Sylvia Maria Schindecker. Das Führungsteam des mpr ist Alfred Enderle (GfV), Gerhard Gruber (GBL-Verwaltung), Dr. Frank Behre (GBL-Digitalisierung) und Christine Röhl (GBL-Technik). Als stellvertretende Geschäftsbereichsleiter Technik sind Zeno Lohmaier und Franz-Xaver

Lindenthal aktiv. Frau Christine Röhl widmet sich in ihrem Teil des Vortrags den Themen Rohmilch Güteverordnung – Hemmstoffe, dem Milchsammelwagenfahrer-Sachkundelehrgang, der MSW-Bottledrive Ultrakompakt und dem QMilch-Programmkoordinator. Frau Röhl berichtet bezüglich der Hemmstoffe über Leistung und Abdeckung des Rezeptor-Schnelltest und BRT hi-sense und stellt eine Statistik der Hemmstoffabzüge im Jahresverlauf 2010, 2018, 2019 2020, 2021 und 2022 vor. Nach dem MSW-Fachkundelehrgang, dessen Anforderungen und Voraussetzungen sie detailliert erläutert, stellt Frau Röhl die MSW Bottledrive Ultrakompakt vor. 30 Probeflaschen laufen in einer Rundkassette ein und aus, ein händisches Umstellen ist nicht mehr erforderlich. Die Technik ist voll kompatibel im Untersuchungslabor. Abschließend stellt Frau Röhl die Aufgaben des QMilch Programmkoordinators vor. Stammdatenpflege der QMilch-Datenbank, Beauftragung entsprechender Audits und die Unterstützung der Betriebe bei Monitoring Programmen sind die Hauptaufgaben aus denen viele anspruchsvolle Aktivitäten resultieren. Diese reichen vom Antibiotikamonitoring bis zum Organisieren der Schlachtbefund-Datenerfassung.

Marie Janson informierte die Teilnehmer über aktuelle Entwicklungen im Bereich Haltungsform-Zertifizierungen in Milchviehbetrieben. Sie stellte die Frage: „Haltungsform – Was hat es damit auf sich?“

Anschließend beleuchtete sie Endverbrauchersiegel, versuchte eine Bewertung bestehender Label und beschrieb dann die Haltungsform-Stufen 1 bis 4. Janson stellte die QM-Milch-Zusatzmodule Antibiotikamonitoring und Schlachtbefunddaten-Erfassung vor. Im Anschluss berichtete sie über Voraussetzungen und Monitorings für das Tierschutzlabel und gab einen Ausblick, was sie von den zukünftigen Monitorings erwartet. Die Referentin beschrieb dann noch das DLG Tierwohl Label, das ein jährliches Audit bei dem 36 Kriterien in fünf Kategorien geprüft werden, wovon einige als K.O.-Kriterien definiert sind. Die Einstufung in vier Stufen von Basis bis Gold erfolgt nach Erfüllungsgrad, dabei sind die Punkte teilweise substituierbar. In ihrer Zusammen-



*Marie Janson,  
milchZert GmbH*

fassung nennt Frau Janson das Thema Haltungsform ein spannendes und dynamisches Thema bei dem die Infrastruktur noch nicht steht und Bündlerpflichten bei Monitorings und ein verpflichtendes AB-Monitoring noch zu klären sind. Ihr Abschlussbild trifft die Ist-Situation, eine aufgeschreckt dreinblickende Kuh, der fünf Fragezeichen aus dem Kopf fliegen.

Nach dem gemeinsamen Mittagessen eröffnet Dr. Olga Trofimtseva den Nachmittag mit dem Referat – Das Land Ukraine, Erzeugung, Transport, Aufbauphase und Chancen für Molkereien.

Dr. Trofimtseva sprach über globale Risiken und Bedrohungen, die Ukraine in der Weltwirtschaft, die Milchwirtschaft in der Ukraine vor dem Krieg, die Kriegsrealität und zog ihre Schlussfolgerungen. Alle Risiken von der Pandemie über die Klimaänderung bis zu einem nicht ausgewogenen globalen Handel ergeben mit dem Krieg als Multiplikationsfaktor eine höhere Volatilität der Milchbalance und der Preise. Warum die Ukraine wichtig ist für die Welt sieht man an den Tatsachen, dass dieses Land der größte Sonnenblumenproduzent, der 6-größte Maisanbauer und der 9-größte Weizenlieferant



*Dr. Olga Trofimtseva,  
Vorsitzende der Agrarkammern der Ukraine*

der Erde ist. Da erklärt es sich von selbst, dass die Ukraine nach USA und Brasilien der drittgrößte Agrarexporteur in die EU ist. Im Land begann vor dem Krieg ein klarer Strukturwandel weniger Kühe und größere Betriebe. 82% der Milchlieferung wurde 2021 von kommerziellen Milcherzeugern geliefert, die durchschnittliche Jahresleistung lag bei 6.860 kg/Kuh, Topbetriebe brachten es auf 11.000 kg/Kuh. Der Jahresverbrauch der Menschen im Land lag bei 206 Kg/Person. Die Kriegsrealität zeigt sich in folgenden Zahlen. Der Milchkuhbestand hat sich um mindestens 10% auf 390.000 verringert, die Verluste des Sektors werden auf 136 Mio. USD geschätzt. Neben vielen anderen Herausforderungen in der Kriegszeit, kommen Diebstähle auf den von Russland okkupierten Gebieten, ausgesetzte oder abgeschaltete Energieversorgung und mit Minen verseuchte Agrarflächen erschwerend dazu. Hinsichtlich des Binnenmarktes sind im Juli 2022 die Getreide und Ölsaatpreis wegen der Hafenblockade abgestürzt, was Futter billiger machte, und die Produktionsmarge steigen ließ. Dadurch wurde die Tierhaltung profitabler als der Pflanzenbau. Was den Außenhandel angeht

Anzeige

**GOEGLER**  
AUTOMATION GMBH

**Unser Leistungsspektrum umfasst Komplettanlagen mit:**

Planung, Software, Montage und Service.

Mit S7, WinCC und dem Prozessleitsystem PCS 7

Steinbeisstr. 9 · D-88299 Leutkirch · Tel.: +49 (0) 7561 9840-0 · Fax: -40 · [www.goegler.de](http://www.goegler.de)

liefen die Milchexporte aus der Ukraine weiter, vor allem durch Polen und Rumänien. Die Butterexporte waren im Juli 2022 auf dem Höchststand seit Juni 2019. In ihrer Zusammenfassung hält Frau Dr. Trofimtseva fest, dass je länger der Krieg dauert, desto schwieriger wird die Situation für die Ukrainische und die Weltmilchwirtschaft.



*Dr. Björn Börgermann, MIV*

Milchexporte – Was sind die Knackpunkte bei der Zertifizierung? Diese Frage versuchte Dr. Björn Börgermann mit seinem Vortrag zu klären. Dr. Börgermann gab zur Einführung einen Überblick über die Milchproduktion weltweit, die Milchproduktion nach Tierart weltweit, die Entwicklung der Milchlieferung in Deutschland und EU-weit. Das Milchaufkommen stockt seit Jahresbeginn in wichtigen Exportländern. 50% der deutschen Milch und Milchprodukte fließen in den Export. Börgermann informierte über die Weltmarktpreise und den Pro-Kopf-Verbrauch weltweit. Festzustellen ist, dass der deutsche Außenhandel leicht schrumpft. Im Bezug auf das Vereinigte Königreich, nach dem Brexit wichtigster Handelspartner für die EU, kann man festhalten, dass sich der Handel teilweise wieder stabilisiert. Die Importe Chinas sind zwar niedriger als im Rekordjahr 2021, halten sich aber auf hohem Niveau. Als Knackpunkte bei der Zertifizierung für den Export sieht Börgermann Prelisting und Listungsverfahren, Arten und Inhalte von Veterinärzertifikaten und Audits bzw. Inspektionen von Drittländern. Wer sich also zertifizieren lassen will, beim MIV gibt es Unterstützung. Die Feinheiten,

Ecken und Kanten hier zu beschreiben würde zum Ausstieg des Lesers führen, spätestens bei dem Erklärungsversuch, welche Arten von Veterinärzertifikaten es gibt. Dr. Börgermann hält in seinem Fazit fest, dass Export kein Selbstläufer ist und einem harten internationalen Wettbewerb unterliegt. Wir als Deutschland sind bei einem Selbstversorgungsgrad über 100% auf Ausfuhren angewiesen, haben dafür auch, was Qualität und Sicherheit anbelangt, hervorragende Produkte. Der Export ermöglicht uns die Erschließung außereuropäischer Märkte, eine gute Wertschöpfung, je nach Produkt und Alternativen im Kundenkreis und Produktportfolio. Das Hauptfazit: „Made in Germany zieht – auch bei der Milch!!!“



*Dr. Ulrike Sorge, TGD Bayern*

Geht „antibiotikafreie“ Milch!? Antibiotikareduzierung auf Milchviehbetrieben – dieses anspruchsvolle Thema wurde von Dr. Ulrike Sorge, Nomen est Omen, sorgfältigst bearbeitet. So viel, vor allem auch internationale Erfahrungen, würden den Rahmen eines Berichtes deutlich sprengen und würden der Vortragenden keinesfalls gerecht. Deshalb sollte, im Bedarfsfall die Beratungsleistung des TGD in Anspruch genommen werden. Hier nur eine Kernaussage aus dem Vortrag und das Fazit. Eine wichtige Kernaussage von Dr. Sorge war: „Prävention ist wichtig, denn gesunde Tiere brauchen keine Behandlung. Dr. Sorge zieht folgendes Fazit: Vorenthalten von effektiven Behand-

lungen darf niemals das Ziel sein. Derzeit gibt es in vielen Fällen keine alternativen Behandlungen. Fokus: Optimierung des Managements zur Krankheitsvorbeugung. Antibiotische Behandlungen bleiben erkrankten Einzeltieren vorbehalten. Dabei darf es eine Metaphylaxe nur im begründeten Einzelfall und zeitlich begrenzt geben. Natürlich muss die Historie der Einzelkuh betrachtet werden.

„Was bei uns die Kau is, ist bei Euch die Kuh – und wir bauen nicht für uns wir bauen für die Kau!“ Mit dieser Einleitung war klar, egal was kommt, es wird zumindest unterhaltsam. Florian Scharf hatte als Thema – Chancen und Möglichkeiten beim Bau von Milchviehställen.

Die wichtigste Frage – um was geht's beim Stallbau, für wen oder was bauen wir? – Für die Kau! Scharf nahm die faszinierten Zuhörer mit auf eine spannende Reise wo angerissen wurde, was will die Kuh, was will der Landwirt und, nicht zu vergessen, was will der Verbraucher? Natürlich kennt auch Scharf all die Haltungsform-Vorgaben und gesellschaftlichen Stimmungen, er aber stellt zuerst die wichtigste Frage: „Was macht die Kuh so den ganzen Tag?“ Aus der Beantwortung dieser Frage ergeben sich dann für ihn Anforderungen an Liegeboxen, Laufgänge und Übergänge. Laufflächen interpretiert er als Verbindungswege und meint, dass die Strecke meist nicht das Problem ist, sondern der Weg. Er zeigt „andere“ Ställe, z.B. den billigsten Stall im



*Florian Scharf, Amt für Ernährung, Landwirtschaft und Forsten Abensberg-Landshut*

Lkr. Traunstein. Einfach, funktionell aber vielleicht unkonventionell. Scharf zeigt viele beeindruckende Beispiele von Ställen an deren Realisierung sein Amt beteiligt war, immer nach dem Motto – Einfach



*Anton Bräckle, Genossenschaftsverband Bayern e.V.*

gebaut, flexibel reagieren und offen für Neues! Wichtigste Frage für Scharf: „Was braucht die Kau wirklich? – Auch ein Laufstall ist eigentlich ein Liegestall!“ Seinen Vortrag beendet Scharf mit dem Bild einer Kuh der viele Gedanken zu ihren Ansprüchen um den Kopf schwirren – und diese Kau beendet den Vortrag mit dem Satz: „Schnell geht da mal gar nix, schnell wird i nur miad!“

Aktueller Stand Krisenmanagement am Beispiel MKS – Anton Bräckle bearbeitet dieses Thema zum Abschluss des ersten Tags. Warum gerade am Beispiel MKS? Der Erreger tritt weltweit immer wieder spontan auf, oft nach Jahrzehnten und ist hochansteckend. Er betrifft mehrere Tierrassen und es entstehen massive Schäden – 2001 in GB 13 Mrd. USD. Als Modellfall wird ein Bereich ausgewählt wo in einem Beobachtungsradius von 10 km, fünf Molkereien, 500 Milcherzeuger und 15.000 Milchkühe betroffen sind, das tägliche Milchaufkommen beträgt 300.000l/Tag. Bräckle erläutert die rechtlichen Rahmenbedingungen und die Arbeitsfelder des Projekts. Das Projekt soll eine Handreichung liefern für die bayerische Milchwirtschaft für die Abholung von Rohmilch im Falle eines MKS-Ausbruchs. In der Handreichung ist beschrieben die technische Ausstattung der MSW, die Reinigung und Desinfektion

von MSW und es gibt Empfehlungen zur Routenplanung und Einrichtung von Korridoren. Zudem gibt es ein Merkblatt für Fahrer von Milchsammelwagen. Geliefert werden ebenfalls FAQs zum Thema MKS die 33 Fragen und die Antworten darauf enthält.



*Anton Reindl, Institut für Agrarökonomie LfL BY*



*Prof. Dr. Hubert Spiekers, Institut für Tierernährung und Futterwirtschaft, Grub*



*Prof. Dr. Armin Spiller, Georg August Universität Göttingen*

Minderung des CO<sub>2</sub>-Fußabdrucks im Futterbaubetrieb – ein weiteres Fußabdruckthema von Prof. Dr. Spiekers leidenschaftlich und interessant vorgetragen. Aktuelle Entwicklungen in der Milcherzeugung, die Absicherung der Futtermittellieferung im Klimawandel,

Der erste Tag endet bei einer Bayerischen Brotzeit, auf Einladung des LBM, wo in lockerer Runde wohl noch das eine oder andere Mal der Unterschied zwischen der Kau und der Kuh analysiert wurde.

Tools und Forschungsprojekte zur Ermittlung des CO<sub>2</sub>-Fußabdrucks“ – Treibhausgas Reduzierung bei der Milcherzeugung – mit diesem Thema startete Anton Reindl in den zweiten Tag. Die Rolle der Landwirtschaft in diesem Thema ist komplex. Einerseits sind die Landwirte Verursacher von Treibhausgasemissionen, andererseits sind sie auch sehr stark betroffen vom Klimawandel und können doch letztendlich auch Teil der Lösung sein. Reindl stellt verschiedene Tools zur Treibhausgasbewertung vor, die sich in ihrer Tauglichkeit auch andauernd weiterentwickeln. Der Redner gibt auch Ansatzpunkte zur Treibhausgasvermeidung im Milchviehbetrieb, von der Düngung über die Fütterung bis hin zur Bio-gasanlage. Reindl geht auch auf die Grenzen der Berechnungstools ein. In seiner Zusammenfassung stellt Reindl fest: „Der CO<sub>2</sub>-Fußabdruck ist nur ein Aspekt von vielen Herausforderungen in der Zukunft.“

del, den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck mindern, die Futtereffizienz verbessern, Grobfuttermittelverluste mindern und die Nahrungskonkurrenz mindern. All diese Themen waren in Dr. Spiekers Vortrag verpackt. Das aus seinem Vortrag sich ergebende Fazit und seinen Ausblick stellt Dr. Spiekers so dar. In Futterbaubetrieben sind die Sicherung der Grobfuttermittellieferung und die Minderung der Klimawirkung zu gewährleisten. Minderung der Verluste und Hebung der Qualität bei gleichem oder reduziertem Aufwand ist Teil der Lösung. Die Berechnung der Effekte erlauben eine Verbindung zur Ökonomie. Der Futteraufwand ist zu minimieren, es soll nur so viel Nachzucht wie notwendig erfolgen. Alle Maßnahmen müssen Akzeptanz bei Verbraucher und Landwirt finden.

Aus Göttingen zugeschaltet war Prof. Dr. Armin Spiller, Marketing-Spezialist für Lebensmittel und Agrarprodukte. Er befasst sich mit dem Thema – Klima-, Umwelt-, und Nachhaltigkeitslabel in Deutschland und in der EU: Was kommt auf die Milchwirtschaft zu? Nach interessanten Betrachtungen und Bewertungen was sich da am Markt abspielt zog Dr. Spiller ein Zwischenfazit. Die Informationen sind überladen dadurch wird es unübersichtlich, zum Teil ist auch

Greenwashing im Spiel. Es gibt ein Informationsbedingtes Marktversagen. In dieser Form kann der Markt keinen wesentlichen Beitrag für Umwelt- und Klimaschutz leisten. Spiller sieht sogar einen Schaden für die Umwelt, die Verbraucherinnen und Verbraucher so wie den engagierten Hersteller. Nach einer Definition der Begriffe Klimaschutz, Umweltschutz und Nachhaltigkeit betrachtet und bewertet Dr. Spiller verschiedene Labels, die im Markt zu finden sind. Er schließt mit der Feststellung, dass es noch viele Diskussionspunkte gibt. Relativ eindeutig ist für ihn ein Front-of-Pack-Label. Es spricht vieles für mehrstufige farbige Label. Lebenszyklus übergreifend ist ein guter Ansatz. Zunächst können allgemeingültige Daten verwendet werden, die später um unternehmensspezifische Daten ergänzt werden können, um einen Anreiz für die Unternehmen zu schaffen. Dr. Spillers Abschluss ist ein schöner Satz: „Wenn Fragen, gerne schreiben!“ Seine Kontaktdaten finden sich auf der Homepage der Universität.

Den Letzten Vortrag der 47. Erzeugerberatertagung des LBM hielt Ralf Klein. Erneuerbare Energien – was nun? War seine Frage und sein Thema. Nach kurzer Vorstellung seines Unternehmens gab Klein eine Übersicht über die PV-Vergütung, zeigte bisherige Anwendungsfälle der Batterien auf und sprach



*Ralf Klein, Aranea Battery Solutions*

über die Varianz der Energiekosten Strom gestern und heute. Klein zeigte Beispiele für sektorenübergreifende Flexibilität auf und präsentierte neue Geschäftsmodelle. Das Produktportfolio der Aranea Battery Solutions umfasst Planung, Errichtung, Betrieb so wie Management von Recycling und Rückbau. Die Präsentation machte neugierig, wer neugierig geworden ist, findet sicher den richtigen Kontakt auf der Homepage des Unternehmens.

Die Diskussionsleiter neben Alfred Enderle waren Ludwig Huber, Christian Schramm und Hans Jürgen Seufferlein



*Ludwig Huber*



*Christian Schramm*



*Hans Jürgen Seufferlein*

Geschäftsführer Simon Gutensohn bedankt sich bei Referenten und Teilnehmern mit den besten Wünschen für die Zukunft und schließt eine gelungene Veranstaltung verbunden mit der Einladung zur 48. Erzeugerberatertagung 2023 wieder in Herrsching.

Autoren: DMZ Deutsche Molkerei Zeitung

# Handkäse aus der Käserei Birkenstock

bawaco realisiert Prozesslinie für Sauermilchquark



Die Familie Birkenstock aus Hüttenberg in Hessen realisiert einen Neubau für 28 Millionen Euro, um die Produktionskapazitäten zu vergrößern. Bisher wurde der zur Herstellung des Handkäses benötigte Sauermilchquark hauptsächlich von Molkereien aus Schleswig-Holstein und Niedersachsen bezogen. Um der steigenden Nachfrage gerecht zu werden, soll jetzt am neuen Standort eigener Sauermilchquark produziert werden, der dann als zusätzliche Sorte verarbeitet und vermarktet wird.

Die bawaco gmbh hat den Auftrag zur Realisierung der kompletten Prozesstechnik von der Milch-Annahme bis zur Abfüllung des Sauermilchquarks in 50 kg Säcke erhalten.

## Auslegungsdaten:

- » Milchmenge: 6.250.000 l/a
- » Quarkmenge: 600 t/a

## Die Prozesstechnik beinhaltet u.a.:

- » Milchannahme 30.000 l/h
- » Tanklager 2 x 65.000 l
- » Kultur-Tanklager 2 x 4.000 l
- » Thermisierer 30.000 l/h
- » Käsefertiger 15.000 l
- » Entmolkungstrommel
- » Absackung
- » CIP-Anlage 40.000 l/h
- » Hygienewasser-System.

Das Engineering für die Automatisierungstechnik erfolgt komplett Inhouse mit eigenen bawaco-Ingenieuren; auch die Steuerungssoftware und Visualisierung wird von bawaco erstellt.

## Besondere Herausforderungen für die bawaco bei dem Greenfield Projekt:

- » Erstellung Raum-Konzepts
- » Festlegung der erforderlichen Wärme- und Kälte-Energieströme in einem ganzheitlichen Konzept
- » Festlegung der Bodenabläufe
- » Abstimmungen mit den Baugewerken
- » Trassenplanung
- » Aufstellungsplanung in 3D.

Die Bagger sind bereits im Einsatz auf dem 3,2 Hektar großen Gelände in Hüttenberg. Ende des Jahres wird der Rohbau fertig und in 2024 geht die Käserei in Betrieb.

## bawaco

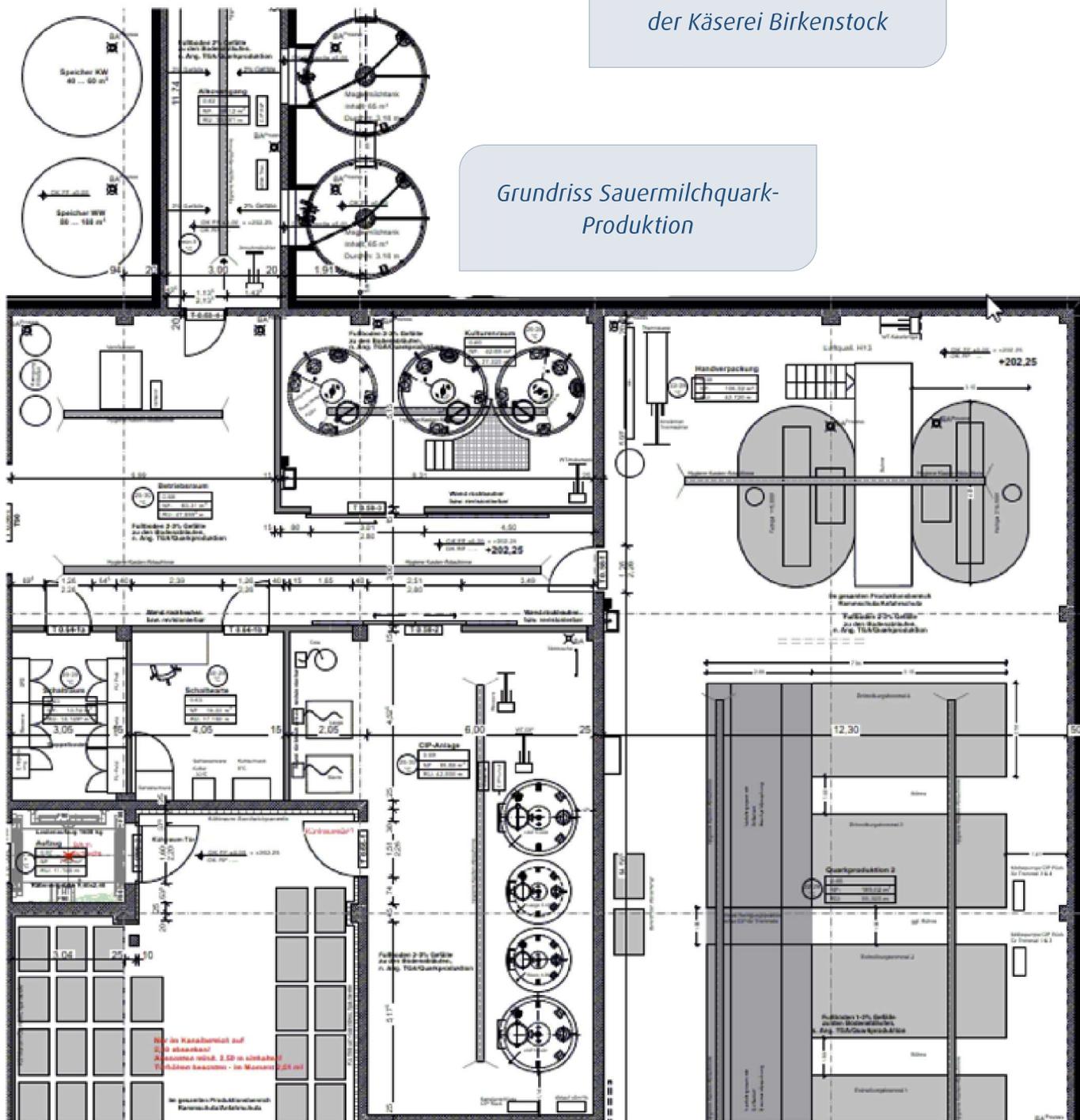
Seit 2003 plant und liefert bawaco vollständige hygienische Linien und aseptische Anlagen in der Milchindustrie. Neben der flüssigen Lebensmittelverarbeitung realisiert bawaco ebenfalls aseptische Fruchtkochanlagen und zunehmend Produktionssysteme für pflanzliche Milchalternativen.

Neben den Standorten in Deutschland ist bawaco auch in der Schweiz am Markt.



Gebäudeansicht des Neubaus  
der Käserei Birkenstock

Grundriss Sauermilchquark-  
Produktion



# Praxiserfahrungen mit dem VacuCheck

## Auf der sehr sicheren Seite

Die Molkerei Ammerland prüft seit fünf Jahren die Verschlussicherheit von Käsebeuteln in einem automatischen Verfahren. Der im internationalen Maßstab große Lieferant von Schnittkäse setzt dabei auf den VacuCheck der Fa. CLK. Die Redaktion fragte Axel Baumeyer, Leiter Verpackung, nach seinen Erfahrungen mit dem auf High-Speed-Bildverarbeitung und KI basierendem System.

### **mi:** Wie kamen Sie auf CLK bzw. den VacuCheck?

**Baumeyer:** Die Firma CLK ist mir schon seit 15 Jahren ein Begriff und ich habe mich schon sehr früh mit diesem System auseinandergesetzt. Erst einmal im Käseblockbereich (15 kg Euromaß ) und dann auch mit den Brotformaten ( 3 kg ).

Im Zuge des Ausbaus unsere Brotkäserei 4 konnten wir mit Sealed Air das Konzept einer fast vollautomatischen Verarbeitungsstraße für unser Werk in Dringenburg realisieren. Es wurden in drei Linien die bildgebenden Einheiten oder auch Vacucheck der Firma CLK verbaut und mit den Technikern zusammen, haben wir die Anlage auf unsere Bedürfnisse zugeschnitten. Da es sich um einen Prototypen im Käsebereich handelte war dies nicht so einfach ...

### **mi:** Wie viele dieser Maschinen wurden wann installiert?

**Baumeyer:** Die erste Linie wurde im Jahre 2017 installiert und eingefahren, zwei weitere kamen in 2018 hinzu. Es war sehr viel Arbeit, die Anlagen mit mehreren zehntausend Trainingsdaten auf unsere Bedürfnisse einzustellen.



*Axel Baumeyer, Leiter Verpackung bei der Molkerei Ammerland: Wir sind mit dem VacuCheck sehr zufrieden*

### **mi:** Wie zufrieden sind Sie mit dem VacuCheck und würden Sie die Investition wieder tätigen?

**Baumeyer:** Wir sind sehr zufrieden mit den Anlagen und dem Support der Firma CLK, arbeiten aber immer daran, die Anlagen weiter zu verbessern. Gerade jetzt erarbeiten wir und CLK einen neuen Algorithmus für unser System.

### **mi:** Können Sie etwas zu möglichen Einsparungen sagen, die der VacuCheck liefert? Der Ausschuss sollte ja deutlich geringer sein ...

**Baumeyer:** Die monetären Einsparungen kann ich Ihnen natürlich nicht übermitteln, aber nur so viel: Es mussten vor der Installation der Anlagen Mitarbeiter 24 Stunden lang, die Käse an den Linien beobachten um etwaige Luftzieher [= defekte Beutel] auszusortieren.



*Der VacuCheck prüft, ob die Käsureifungsbeutel ordnungsgemäß versiegelt sind (Foto: Molkerei Ammerland)*

Nun läuft diese, zugegeben eintönige und mitarbeiterunfreundliche Arbeit automatisch. Kein Mensch kann 2000 Käse in der Stunde konzentriert bewerten und eventuell aussortieren. Der Maschinenführer kann sich jetzt um andere, wesentliche Dinge an den Anlagen kümmern. Zum Beispiel die automatisch aussortierten Käse zu begutachten und zu bewerten. Das sind immerhin noch 2 – 3 % der verpackten Menge. Dies ist aber notwendig um die Lebensmittelsicherheit zu gewährleisten und die defekten Beutel auf jeden Fall zu eliminieren. Aber auch an dieser Menge „Fehlauschleusungen“ arbeiten wir.

Ich würde den Gewinn für unsere Firma eher in den Reklamationsstatistiken sehen. Jede Kundenreklamationen aufgrund einer defekten Bodennaht ist eine zu viel. Seit wir den VacuCheck einsetzen, produzieren wir auf einer sehr sicheren Seite.

Der Ausschuss an defekten Bodennähten ist immer noch gleich, ca. 1 %. Aber wir finden davon mit dem VacuCheck 99,8 %. Bei 70.000 Einheiten pro Tag sind das bei 700 Käsen immer noch 1-2 pro Tag, die dann von unseren erfahrenen Maschinenführern eliminiert werden.



*Auf einem Kontrollscreen direkt in der Produktion können sich die Mitarbeiter den Prüfstatus der Reifungsbeutel anzeigen lassen (Foto: Molkerei Ammerland)*

## **Löcher im Käse? Ja! Löcher in der Verpackung? Nein danke! – Optische Kontrolle von Vakuumschlauchverpackungen**

*Die CLK GmbH, der Spezialist für intelligente Bildverarbeitung und flexible Robotik*

*Der VacuCheck verbessert die Wirtschaftlichkeit und die Produktsicherheit bei der Verpackung von Käseblöcken in Folie deutlich. Die Prüfgenauigkeit liegt bei nahe 100 %.*

*Der VacuCheck basiert auf einem kamera-gestützten Inspektionsverfahren.*

*Das Kamerasystem prüft, ob die Schlauchbeutel korrekt verschlossen wurden und somit dicht sind.*

*Die Software von CLK schaut sich das spezielle Muster von dichten/undichten Verpackungen an.*

*Fehlerhafte Käse werden direkt ausgeschleust und verlassen die Produktionslinie.*

*Dabei arbeitet der VacuCheck mit einer deutlich höheren Genauigkeit als sie bei einer visuellen Kontrolle durch den Menschen möglich ist.*

# Die Kunst der maßgeschneiderten Reinigungsstrategie, um verblockte Membranen zu öffnen

An einer UF Membrananlage der Bayerischen Milchindustrie eG am Standort Zapfendorf hat eine, durch die Halag Chemie AG erarbeitete Reinigungsstrategie eine konventionell nicht mehr lösbare Verblockung entfernt – die volle Leistung der Anlage konnte wieder hergestellt werden.

Die Bayerische Milchindustrie eG (Bmi) ist es als Molkerei und Genossenschaft mit 70-jähriger Tradition gewohnt, unterschiedliche Anforderungen und Interessen im Sinne der Kundenzufriedenheit, miteinander zu vereinen. Die differenzierte Marktaufstellung und das breite Produktportfolio der einzelnen Standorte bildet neben dem hohen Qualitätsanspruch und der Innovationskraft, die Basis für den Erfolg des Unternehmens. Als eines der größten deutschen Molkereiunternehmen verarbeitet die BMI jährlich 900 Millionen Kilogramm Milch und über zwei Milliarden Kilogramm Molke.

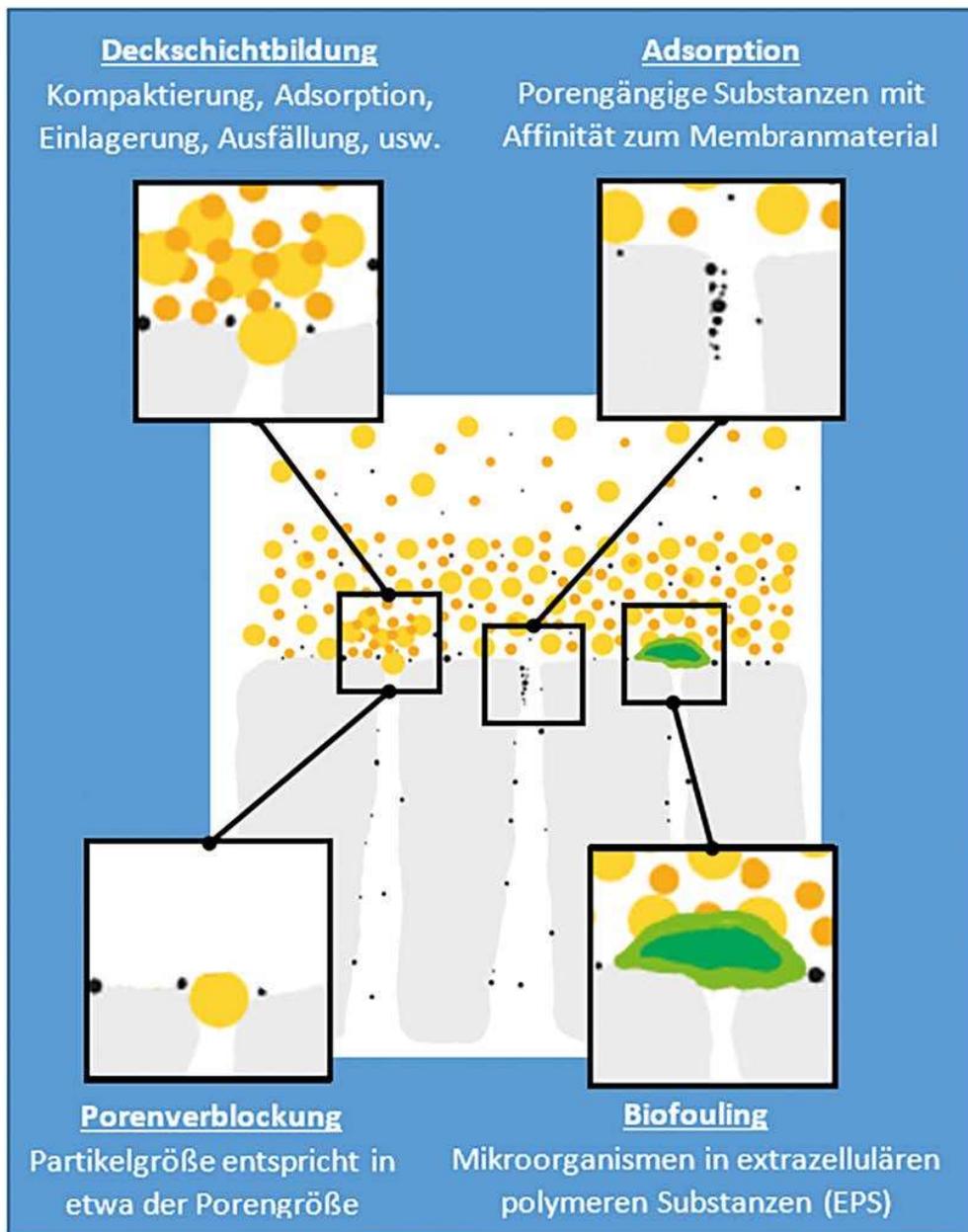
«Nach längerem Betrieb einer Ultrafiltrationslinie kam es am Standort Zapfendorf zu sehr hartnäckigen und irreversiblen Verblockungen auf der Membran» erläutert Markus Schreiber, Verkaufsleiter AMC International bei der Halag Chemie, die damalige Kontaktaufnahme des langjährigen Kunden. Trotz mehrfacher Wiederholung der etablierten und generell sehr gut funktionierenden Reinigungsprozedur konnte die Leistung der Membran nicht mehr regeneriert werden. «Erst durch den Einsatz eines speziellen Enzymcocktails wurde mithilfe dieser einmalig angepassten Reinigungsprozedur, die Leistung der Anlage wieder auf den ursprünglichen Wert zurückgeführt» ergänzt Denis Hahn, Fachberater des Schweizer Unternehmens und direkter Ansprechpartner der Kunden in Deutschland. Damit dieser spezielle Enzymcocktail seine optimale Wirkung entfalten konnte, musste während der Reinigungsprozedur der pH-Wert auf mehrere, un-

terschiedliche pH-Stufen eingestellt und kontrolliert werden. Nach dem Erreichen jeder pH-Stufe folgte eine ausreichend bemessene Einwirkzeit der Enzyme. Im Anschluss an diese angepasste Reinigung erfolgte in diesem Fall, die herkömmliche Reinigung unter den üblichen Bedingungen sowie den seit mehreren Jahren etablierten Reinigungsmitteln von der Halag Chemie. Durch diese, von der üblichen Routine abweichende, Methode konnten die Membranen schonend und ohne oxidativ schädigende Chemikalien effektiv gereinigt werden, sodass diese auch weiterhin für den Produktionsprozess zur Verfügung stehen.

## Spezifisches Fachwissen ist notwendig

Wie bei jeder Filtration lagern sich beim Durchströmen der Membrananlage mit Milch oder Molke, Rückstände ab. Dabei erleidet die Membran einen Leistungsverlust. Bei den Ablagerungen unterscheidet man zwischen reversiblen und irreversiblen Fouling, charakterisiert dadurch, wie fest sich die Moleküle an den Membranen anlagern.

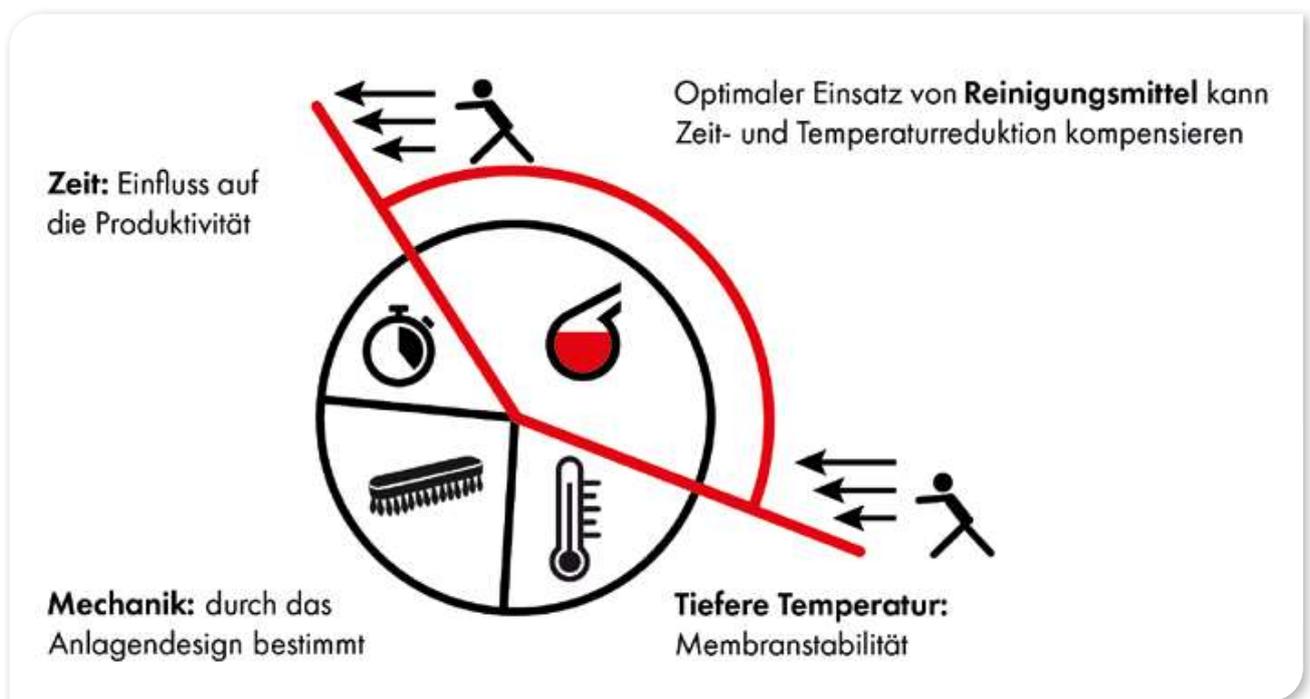
Irreversibles Fouling erfordert eine regelmäßige Reinigung der Membranen. Dabei muss das Reinigungsmittel auch in die Poren der Membran gelangen, um unerwünschte Ablagerungen auch dort gezielt entfernen zu können. Schwierig wird es allerdings, wenn durch die fortschreitende Verblockung der Poren, kein konvektiver Flux mehr stattfinden kann. In diesem Fall sind dann nur noch rein diffusive Lösevorgänge möglich. Die Reinigungs-



strategie muss individuell daran angepasst werden. Eine fehlerhafte Anwendung von Reinigungsmitteln kann nicht selten zu gravierenden Problemen im Membranprozess führen. Nicht nur, dass die Verunreinigungen auf der Membran verbleiben können und somit keine wirtschaftlichen Produktionszeiten mehr erreicht werden können. Sondern auch der Umstand, dass durch permanente Schädigungen der Filter schnell sehr hohe Kosten aufgrund evtl. notwendigem Komplettaustausch eines Membransatz anfallen. «Das fehlerhafte Einsetzen von nicht geeigneten Reinigungsmitteln stellen wir leider immer häufiger fest» erklärt Erich Thoma, Leiter Beratungsdienst bei der Halag Chemie AG.

### Mögliche Reinigungsstrategien

Die Eigenschaften einer Membran und die Art der Verschmutzung auf der Membran spielen eine entscheidende Rolle bei der Wahl der effektivsten Reinigungsmittel und der Erstellung von anzuwendenden Reinigungsstrategien. «Wir erarbeiten für jeden unserer Kunden und pro Anlage und Herstellverfahren einen individuellen Reinigungsplan» sagt der langjährige Fachmann Erich Thoma. Denis Hahn, erläutert weiter: «Meistens kommen dann verschiedene Arten unserer Reinigungsmittel (Säure, Lauge, Additive, Tenside, Komplexierungsmittel u. v. m.) zum Einsatz. Die Kombinierbarkeit und Berücksichtigung der Eignung für die spezifische Membran ist zwar immer wieder eine Herausforderung, aber der



Erfolg in Form von kürzeren aber effektiveren Reinigungszyklen ist es wert. Unser breit aufgestelltes Produktportfolio erlaubt die Nutzung von vielfältigen Kombinationsmöglichkeiten – unser Additivkonzept ist hierfür das tragende Element.»

Die optimale Auswahl der Komponenten setzt eine detaillierte Laboranalyse von, an mehreren Stellen der Membrananlage, entnommenen Proben voraus. Das Schweizer Unternehmen führt diese Analysen schnell und gewissenhaft im eigenen Labor durch. «Je nach diagnostizierter Art und Intensität der Verschmutzung finden dann auch mehrere pH-Wechsel während der Reinigung statt,

(beispielsweise alkalische Vorspülung mit saurer Nachspülung) um sowohl organische Verunreinigungen zu entfernen als auch mineralische Ablagerungen aufzulösen.» ergänzt Hahn.

### Schonende, enzymatische Reinigung

Bei sehr hartnäckigen Verunreinigungen kann die oxidative Entfernung der zielführende Weg sein, sofern die Membranen beständig sind. In Abhängigkeit von der Membranverträglichkeit kommen dabei neben den altbewährten Oxidationsmitteln (Wasserstoffperoxid, Hypochlorid, etc.), von der Halag entwickelte, schonende, enzymhaltige Reinigungsmittel zum Einsatz. Wichtig bei dieser Reinigungs-

strategie ist, dass die Enzyme ihre optimale Wirkung nur in engen Temperaturbereichen und bei spezifischen pH-Werten entfalten können. Diese Bereiche sind zudem abhängig vom verwendeten Enzym und Tensid. Der klassische Reinigungsplan wird hierbei zur genau einzuhaltenden Reinigungsstrategie – und der Erfolg bestätigt den Nutzen des Aufwands.

### Längere Membranlebensdauer trotz erhöhter Reinigungswirkung

Das Sortiment des Schweizer Spezialisten für keimfreie Sauberkeit wurde kürzlich mit einem neuartigen Enzymprodukt erweitert. AMC 476 ENZ ist eine Tensid- und schaumfreie hochkonzentrierte Enzym-Komponente, die als Reinigungsverstärker eingesetzt wird. Diese Kombination löst Eiweißverbindungen von den Membranen ab und dringt schneller in den Schmutz ein. Bei dieser, praktisch mikroschaumfreien Enzymreinigung können höhere Fließgeschwindigkeiten umgesetzt werden. Das bedeutet, dass physikalische Parameter welche die Membran langfristig schädigen würden, reduziert werden können. Ebenfalls entfallen die, durch schäumende Produkte entstehenden Luft einschüsse, welche ebenfalls einen negativen Einfluss auf die Membranlebensdauer haben. Dies trägt zu einer Membranschonung und somit dem nachhaltigen Umgang mit wertvollen Ressourcen bei. Die bei der BMI angewendete Reinigungsstrategie basierte auf

AMC 476 ENZ und der abgepufferten Lauge AMC 491 welche mit ihren Tensiden und Komplexbildnern die organischen und mineralischen Ablagerungen effizient und nachhaltig entfernt.

## Fazit und Ausblick

Eine optimal gereinigte Membran ist das Ergebnis der vier Faktoren des Sinner'schen Kreises, die bei jedem Reinigungsprozess optimal aufeinander abgestimmt werden müssen. Neben der reinen Mechanik kommt es auch auf die passende Temperatur und die ausreichend bemessene Einwirkzeit für die Reinigungsmittel an. Mit einer idealen Kombination aus Reinigungsmitteln und z. B. Enzymen können unerwünschte, unproduktive Reinigungszeiten minimiert, Energie und Wasser eingespart und somit wiederum die Produktivität einer Membrananlage maximiert werden. Die einzusetzenden Reinigungsprodukte spielen eine tragende Rolle. Ebenso wichtig ist jedoch das chemisch-technische und das Verfahrensknowhow des Lösungsanbieters, der die Reinigungsstrategie erarbeitet, um erfolgreiche, nachhaltige und effiziente Reinigungsprozesse zu gewährleisten.

Auch verblockte Membranen können in Abhängigkeit von der Kenntnis der vorhandenen Ablagerungen oft wieder erfolgreich gereinigt werden. Das dafür notwendige, spezielle Fachwissen und die Kapazität und Ausstattung des Analyselabors sind in Aadorf seit vielen Jahren vorhanden. «Mit unserer Labor- und Pilotmembrananlage können wir im Kleinmasstab die Situation der Kunden-

anlage nachstellen und erlangen somit wichtige Kenntnisse über die Erfolgsaussichten, der von uns individuell erarbeiteten Reinigungsstrategien» erklärt Dr. Hansruedi Mürner, Verantwortlicher Leiter des Membranpflegeprogramms AMC der Halag Chemie. Dies erspart dem Kunden aufwändige und evtl. nicht von Erfolg gekrönte Versuche auf seiner Anlage. «Die Identifikation von Verschmutzungen an verschiedenen Stellen in der Membrananlage ist essenzieller Bestandteil unseres zum Patent angemeldeten AMC-Verfahrens. Unser oberstes Ziel ist die Gewährleistung der Lebensmittelsicherheit für unsere Kunden. Dies darf aber nicht auf Kosten der Leistungsfähigkeit der Membranen gehen, welche durch die falsche Anwendung von nicht geeigneten Reinigungsmitteln schnell geschädigt werden können. Wenn eine Membran ihre Trenncharakteristik verliert, können auf der Anlage nicht mehr die gleichen Produkte wie vor der Reinigungsbehandlung produziert werden. Der Austausch eines kompletten Membransatzes ist der Super-GAU für unsere Kunden. Um diesen zu vermeiden, testen wir ausgiebig im Labormassstab.» schliesst Dr. Mürner ab.

Eine professionelle Reinigung von Membranen beinhaltet sowohl die möglichst vollständige Entfernung aller filtrationshemmenden Substanzen auf und in der Membran als auch die Pflege der Trennschicht, um den Membranlebenszyklus so lange wie möglich zu erhalten.

**Halag Chemie AG**  
[www.halagchemie.ch](http://www.halagchemie.ch)  
[www.halag.swiss](http://www.halag.swiss)

Anzeige



**gemex**  
Hygiene + Vorratsschutz

## SCHÄDLINGS FREIHALTUNG 4.0

**QPM® ALoRa®**  
Hier geht es zur Smarten Sensorik  
mit System

**Gemex Hygiene + Vorratsschutz GmbH** Gubener Straße 32 | 86156 Augsburg | Tel. +49 821 790 15 200 | [gemex@gesa.de](mailto:gemex@gesa.de) | [www.gesa.de](http://www.gesa.de)

# Herzlichen Glückwunsch!

## 40 JAHRE aktive Berufsjahre

**Thomas Rohr** Ketsch  
**Rudolf Wöhrl** Ingolstadt  
**Andreas Niggel**  
Kolbermoor OT Lohholz  
**Alfred Becker** Immenstadt  
**Georg Rauschmayr** Regensburg  
**Robert Venzl** Floss  
**Xaver Hillenbrand** Bissingen  
**Joachim Löw** Hildesheim

## 50 JAHRE aktive Berufsjahre

**Walter Herzog** Roggenburg -Schießen  
**Anton Maller** Gangkofen  
**Martin Volk** Rottendorf  
**Alois Krämer** Waffenbrunn  
**Stephan Sobihard** Bad Aibling

Wir bedanken uns für die *langjährige*  
*Treue* zu unserem Berufsverband.

### 20 JAHRE

#### Verbandsmitgliedschaft

**Franz Christ** Oy-Mittelberg

**Kristin Bieber** Penig

**Christian Schramm** Dasing

**Dr. Tobias Langer** Kaufbeuren

**Peter Neumann** Pfaffenhofen

**Björn-Peter Voß** Cham

### 30 JAHRE

#### Verbandsmitgliedschaft

**Josef Hechfellner** Mühldorf

**Robert Nützel** Wiesenttal

**Dr. Valentin Sauerer** Betzigau

**Christoph Betzinger**  
Garmisch-Partenkirchen

**Ludwig Weiß** Lichtenfels

**Werner Wiederhold** Wörthsee

**Wilhelm Will** Memmelsdorf

### 50 JAHRE

#### Verbandsmitgliedschaft

**Hubert Schmid** Pleystein

**Ernst Petschler** Neustadt

**Ulrich Bauer** Wasserburg/Inn

**Jens Vaintzettel** Schonstett

# Ausbildungszahlen in den Berufen der Milchwirtschaft in Bayern

## 1. Ausbildung

Im **Beruf Milchtechnologe/in** gibt es zurzeit 212 Auszubildene, davon:

**im 1. Ausbildungsjahr** 84 Auszubildende

**im 2. Ausbildungsjahr** 84 Auszubildende

**im 3. Ausbildungsjahr** 44 Auszubildende

(32 haben in diesem Jahr ihre Ausbildung bereits erfolgreich abgeschlossen).

Im Beruf **Milchwirtschaftliche/r Laborant/in** gibt es zurzeit 123 Auszubildene, davon:

**im 1. Ausbildungsjahr** 44 Auszubildende

**im 2. Ausbildungsjahr** 51 Auszubildende

**im 3. Ausbildungsjahr** 28 Auszubildende

(19 haben in diesem Jahr ihre Ausbildung bereits erfolgreich abgeschlossen).

Neu abgeschlossene Ausbildungsverträge mit Beginn der Berufsausbildung im Herbst 2023 liegen der zuständigen Stelle bislang vor

**im Beruf Milchtechnologe/in: 50**

**im Beruf Milchwirtschaftliche/r Laborant/in: 36**

Mit 30-40 weiteren neuen Ausbildungsverträgen bei den Milchtechnologen und mit 5-10 neuen Ausbildungsverträgen bei den Milchwirtschaftlichen Laborantinnen ist noch zu rechnen.

Insgesamt betrachtet ist von einer weitgehend stabilen Entwicklung der Ausbildungszahlen in den Berufen der Milchwirtschaft auszugehen.

## 2. Fortbildung

Die Situation in Kempten stellt sich derzeit folgendermaßen dar:

**Fachschule** 12 Studierende/Meisteranwärter

**Technikerschule 1. Jahr** 12 Studierende

**Technikerschule 2. Jahr** 22 Studierende

Neuanmeldungen für das Schuljahr 2023/24 in Kempten:

**Fachschule** 21

**Technikerschule** 19

Das Interesse an der Meister- und Technikerfortbildung in Kempten hat also wieder deutlich zugenommen.

Situation im Fortbildungsbereich in Triesdorf:

**Fachschule** 16 Studierende/Meisteranwärter

**Neuanmeldungen für das Schuljahr 2023/24** 21

# Ausbildungszahlen in den Berufen der Milchwirtschaft in Sachsen

## 1. Ausbildung

Bei der zuständigen Stelle Sachsen sind folgende Ausbildungsverhältnisse registriert (AJ 22/23) – Stand 31.12.2022:

**MiTe:** 16/12/16

**MiLa:** 10/9/4

Die Zahlen sind stabil.

In Sachsen ist das Referat Berufliche Bildung, Zuständige Stelle des Sächsischen Landesamtes für Umwelt, Landwirtschaft und Geologie (LfULG) für die Grünen Berufe zuständig; Referatsleiter: Herr Henrik Fichtner

## 2. Fortbildung

Fort- und Weiterbildungskurse werden in Sachsen für die Milchwirtschaftlichen Berufe nicht angeboten. Sächsische Teilnehmende haben die Möglichkeit an Fach- und Technikerschulen sowie Lehr- und Untersuchungsanstalten eine Weiterbildung zu absolvieren. Sie fließen dort bereits in die Statistik ein.

Anzeige

## Contura® S400

### Die zuverlässige Lösung für Siegelnahtprüfung

#### Ihre Vorteile:

- Sicherheit und Hygiene
- Zeit- und Kosteneffizienz
- Schutz Ihrer Marke und Ihres Rufs
- Steigerung der Kundenzufriedenheit durch Einhaltung höchster Qualitätsstandards
- Verbesserung der Produktqualität



Jetzt eBook  
kostenlos downloaden  
[www.inficon.com/  
food-industry-ebook](http://www.inficon.com/food-industry-ebook)





## LANDESVERBAND BAYERISCHER UND SÄCHSISCHER MOLKEREIFACHLEUTE UND MILCHWIRTSCHAFTLER E.V.

Hauptstr. 7, 87484 Nesselwang, Telefon 08361 9259868, Fax 08361 7159997  
eMail: [gutensohn@lbm-ev.de](mailto:gutensohn@lbm-ev.de)

**1048 Mitglieder** (930 persönliche Mitglieder, 118 fördernde Unternehmen) (Stand 21.03.2023)

### Landesvorstand

#### Landesvorsitzender

**Ludwig Weiß**, Geschäftsführer, Lindenstr. 1, 96215 Lichtenfels

#### stellv. Landesvors.

**Josef Vögele**, Geschäftsführer, Stuckbergstr. 21, 95448, Bayreuth

**Erwin Stummer**, Betriebsleiter, Sprinzenberger Str. 10, 84339 Unterdietfurt

#### Vorstandsmitglieder

**Werner Natterer**, Betriebsleiter, Dorfstr. 21, 86853 Gennach

**Manuel Schmid**, Molkereimeister, Gastenstr. 11, 86687 Altisheim

**Josef Stemmer**, Molkereimeister, Herbergstr. 4, 80995 München

**Georg Willmann**, Prokurist Produktion, Am Beerenhag 16, 93413 Cham

**Mario Reichelt**, Produktionsleiter, Martin-Planer-Str. 17, 09599 Freiberg

#### Rechnungsprüfer

**Dr. Thomas Kaltenecker**, Landwirtschaftsoberrat, zum Riedlein 9, 91737 Ornbau

**Dr. Tobias Langer**, Landwirtschaftsdirektor, Mühleite 2, 87600 Kaufbeuren

#### Geschäftsführer

**Simon Gutensohn**, Molkereitechniker, Hauptstr. 7, 87484 Nesselwang



# Wir gedenken ...

*unserer Verbandsmitglieder, die seit der Herausgabe  
unserer Jahresbroschüre 2022 verstorben sind,  
bzw. über deren Tod wir informiert wurden:*

Foto: Fotolia, ©Bernd S. M

**Gerhard Kränzlein**

Riesbürg  
\*8.6.1940 †11.4.22

**Gerhard Engelstädter**

Plankstadt  
\*8.1.1928 †17.4.2022

**Hanns Rauschmayr**

Lappersdorf  
\*25.12.1931 †14.6.2022

**Xaver Berger**

Coburg  
\*3.4.1922 †16.8.2022

**Anton Mezger**

Schwabach  
\*16.5.1929 †14.9.2022

**Ernst Möbus**

Flachslanden  
\*10.7.1931 †18.10.2022

**Werner Fritz**

Ammerndorf  
\*19.10.1930 †27.10.2022

**Hans Kellermann**

Pegnitz  
\*10.12.1945 †17.11.2022

**Hans-Jörg Voit**

Dachau  
\*19.4.1934 †1.12.2022

**Hans Lenk**

Wangen  
\*4.7.1930 †10.12.202

**Anton Ehrmann**

Oberschöneck  
\*2.9.1927 †16.12.2022

**Fritz Eberhard Preusche**

München  
\*17.3.1935 †21.12.2022

**Franz Langner**

Mähring  
\*5.3.1960 †29.12.2022

**Rudolf Kögel**

Mertingen  
\*9.8.1940 †31.12.2022

**Hanns Link**

Starnberg  
\*13.11.1938 †17.1.2023

**Helmut Schöner**

Kempton  
\*24.6.1930 †24.1.2023

**Franz Bachhuber**

Ruderting  
\*26.8.1928 †7.2.2023

**Rudolf Marosits**

Radolfzell  
\*07.05.1950 †25.04.2023

# Herzlichen Dank für Ihre Unterstützung!

Unser Dank gilt dem gastgebenden Bezirk Sachsen mit seinem Bezirksvorsitzenden Herrn Steffen Partusch und dessen Stellvertreter Herr Mario Reichelt und Team. Sie haben sich vorbildlich bei der Vorbereitung der Veranstaltung engagiert.

Mein besonderer Dank gilt der Molkerei Hainichen Freiberg und Herr Robert Hofmeister dafür, dass wir die Molkerei in Freiberg besichtigen dürfen.

Ebenso danken wir auch allen fördernden Unternehmen der Milchwirtschaft und den vielen Betrieben der Zulieferindustrie, die durch großzügiges Sponsoring die Veranstaltung in dieser Form ermöglichen.

Wir wünschen Ihnen angenehme Stunden und einen guten Tagungsverlauf!

**Steffen Partusch, Andreas Ebert**  
Bezirksvorsitzender/Beirat

**Mario Reichelt**  
stellv. Bezirksvorsitzender

**Dr. Doris Reimann**  
Beirat

**Doris Schnitzer**  
Beirat

**Dr. Lars Gorzki**  
Beirat

**Tilo Herrmann**  
Beirat

**Wir danken folgenden Firmen, die durch engagiertes Sponsoring unsere Jahrestagung 2023 in Freiberg unterstützen:**

## AETNA Deutschland GmbH – Robopac

Holderäckerstrasse 17  
70499 Stuttgart-Weilimdorf  
www.aetnagroup.com



## Allgäu Milch Käse eG

Landstraße 41  
87452 Altusried  
www.allmikaes.de



## AKK Food GmbH

Josef Gaßner Str. 7  
84533 Marktl am Inn  
www.akk-food.de  
service@akk-food.de



## Alpenland Maschinenbau GmbH

Alpenstrasse 39-43  
DE-83543 Rott am Inn  
Tel.: 0 80 39 / 401-0  
www.alpma.com



## Allfo GmbH & Co. KG

Dieselstraße 9  
87448 Waltenhofen  
www.allfo.de



## B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG

Oelmüllers Feld 3  
45772 Marl  
www.moproweb.de



### bawaco gmbh

Mercedesstr. 17  
D-71384 Weinstadt  
www.bawaco.de



### DS Smith Packaging

Deutschland Stiftung & Co.KG  
Nürnberger Straße 63,  
86720 Nördlingen  
www.dssmith.com



### Bayerische Milchindustrie eG

Klötzlmüllerstr. 140  
DE-84034 Landshut  
Tel.: 0871 / 685-0  
www.bmi-eg.com



### Ehrmann GmbH

A.-Ehrmann-Straße 2  
87770 Oberschöneck  
www.ehrmann.de



### Bertsch Foodtec GmbH

Herrengasse 23  
6700 Bludenz  
www.bertsch.at



### Food-Ing.ch GmbH

Büelgasse 6  
CH - 8855 Wangen (SZ)  
www.food-ing.ch



### CLK GmbH

Bildverarbeitung & Robotik  
Zur Steinkuhle 3  
48341 Altenberge  
www.clkgmbh.de



### FTC Deutschland GmbH

Wilhelm-Theodor-Römheld-Straße 14  
55130 Mainz  
www.ftc-de.com



### Destilla GmbH

Erninger Straße 2  
86720 Nördlingen  
www.destilla.com



### FUJI PACKAGING GmbH

Kattjahren 8  
D-22359 Hamburg  
www.fuji-packaging.com



### Deutsche Molkerei Zeitung

Porschestra. 2  
87437 Kempten/Allgäu  
www.deutsche-molkerei-zeitung.de



### Gögler Automation GmbH

Steinbeisstr. 9  
88299 Leutkirch  
www.goegler.de



### DFR foodsafety GmbH

Hauptrechts 20  
87634 Obergünzburg  
www.foodsafety-gmbh.de



### GOLDSTEIG Käsereien Bayerwald GmbH

Siechen 11  
93413 Cham  
Te.:09971/8440



**Halag Chemie AG**

Weiernstrasse 30  
CH-8355 Aadorf  
www.halagchemie.ch

**micromilk s.r.l.**

Via degli Artigiani 37/38  
IT-26010 Cremosano CR  
Tel.: 0039 0373 273915  
www.micromilk.it

**Harrer & Kassen GmbH**

Am Heschen 6  
75328 Schömburg  
www.harrerkassen.com

**Milchwerke Berchtesgadener Land Chiemgau eG**

Hockerfeld 5-8  
D-83451 Piding  
www.bergbauernmilch.de

**Heinrichsthaler Milchwerke**

Großröhrsdorfer Str. 15  
01454 Radeberg  
www.heinrichsthaler.de

**Milchwerke Oberfranken West**

Sulzdorfer Str. 7  
96484 Meeder  
www.milchwerke-oberfranken.com

**INFICON GmbH**

Bonner Str. 498  
50968 Köln  
www.inficon.com

**Molkerei Hainichen-Freiberg GmbH & Co.KG**

Leipziger Str. 48  
09599 Freiberg  
www.molkerei-freiberg.de

**Jumag Dampferzeuger GmbH**

Badener Straße 8a  
69493 Hirschberg  
www.jumag.de

**PIETRIBIASI MICHELANGELO S.r.l.**

Via del Progresso, 12  
36035 Marano Vicentino (VI) Italy  
www.pietribiasi.it

**Käserei Champignon**

Kemptener Str. 17-24  
87493 Lauben  
www.kaeserei-champignon.de

**medienagentur.JAHREISS**

Langer Weg 8  
95691 Hohenberg/Eger  
www.jahreiss.com

**Romer Labs Deutschland**

Schorbachstr. 9  
35510 Butzbach  
DEUTSCHLAND  
www.romerlabs.com



**Sachsenmilch**

An den Breiten  
01454 Wachau  
www.sachsenmilch.de



**Thrun Maschinen-u. Behälterbau GmbH**

Gschwend 25  
87484 Nesselwang



**SÜDPACK Verpackungen GmbH & Co. KG**

Jägerstraße 23  
DE-88416 Ochsenhausen  
Tel. 07352 / 92501  
www.suedpack.com



**VEGA Grieshaber KG**

Am Hohenstein 113  
77761 Schiltach  
www.vega.com  
www.thrun-edelstahl.de



**Tetra Pak Processing GmbH**

Wilhelm-Bergner-Straße 9r  
21509 Glinde  
www.tetrapak.com



**Wipotec-OCS GmbH**

Max-Planck-Str. 7  
74523 Schwäbisch Hall  
www.wipotec.com



Anzeige

**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. 2007	500 kg/h x 13 bar	Kombi
LOOS Dampfkessel	Bj. 2001	800 kg/h x 10 bar	Gas
LOOS Dampferzeuger	Bj. 2007	1.000 kg/h x 31 bar	Kombi
CERTUSS Dampferzeuger	Bj. 2006	1.800 kg/h x 18 bar	Gas
JUMEY Dampfkessel	Bj. 1994	2.000 kg/h x 10 bar	Gas
LOOS Dampfkessel	Bj. 2000	3.200 kg/h x 13 bar	Öl



# PIETRIBIASI

— dairy machines since 1960 —

**Maßgefertigte Linien und Maschinen für die Verarbeitung von Rohmilch zu Käse, Joghurt, Speiseeis, Frisch- und UHT Milch. Schauen Sie sich unsere homepage an [www.pietribiasi.it](http://www.pietribiasi.it)**



Wenn Sie Interesse an einer Partnerschaft haben, freuen wir uns auf Ihre Kontaktaufnahme [sales@pietribiasi.it](mailto:sales@pietribiasi.it)

Via Del Progresso, 12 - 36035 Marano Vicentino (VI) ITALY Tel. 0039-0445-621088



## planerischer Weitblick

- messbare Nachhaltigkeit

Immer mehr Unternehmen in der Milchwirtschaft beschäftigen sich intensiv mit dem Kostentreiber Energie und dem Klimasünder CO<sub>2</sub>.

Beide Faktoren werden maßgeblich davon bestimmt, **wie ein Gebäude geplant, gebaut oder saniert wird.**

Als Spezialist mit annähernd 50 Jahren Erfahrung in **Prozessplanung für die Lebensmittelindustrie** wissen wir bei foodfab, dass der größte Hebel zum klimaschonenden, kosteneffizienten Gebäude im planerischen Weitblick liegt:

Mit **Integraler, BIM-unterstützter Planung** gelingt es uns, sämtliche Einsparungspotenziale einer Produktionsanlage über den gesamten Lebenszyklus bereits in der frühen Planungsphase zu erkennen – mit unmittelbarer Auswirkung auf Energieeffizienz und Umweltverträglichkeit.

Unsere individuelle Klimaschutzplanung erzielt – im Sinne des European Green Deal – **messbare CO<sub>2</sub>-Einsparungen** am Bau und im Betrieb. Für Ihre smarte und zukunftsfähige Produktion.

**foodfab**  
consultants for food production plants

[www.foodfab.eu](http://www.foodfab.eu)  
[www.atp.ag](http://www.atp.ag)



**ATP** architekten  
ingenieure