



Branchenguide

2026

– Das Original –

147. Jahrgang

Milch als Beruf

Jobs und Ausbildungsmöglichkeiten in
der milchverarbeitenden Industrie und
Zulieferbranche





For craft and industry.

KOMPETENZ & INNOVATION INDUSTRIELÖSUNGEN

WIR STEHEN FÜR:

- Passgenaue Rohstoffauswahl für jede Anforderung.
- Qualität, Stabilität und Effizienz im Herstellungsprozess durch HelaSept.
- Zukunftssichere Ausrichtung auf die EU-Food-Law Regulations.

www.hela.eu • customer-service@hela.eu



TASTE

FULL FLAVOR IN EVERY BITE



EXPERTISE

FOR ALL KIND OF FOOD



TASTE

FULL FLAVOR IN EVERY BITE

„Beispielloser Einbruch“ droht



Alexander Ströhlein
AVA-Agrar Verlag

Eigentlich ist es eine Binsenweisheit: Arbeitskräfte sind essenziell für das Wirtschaftswachstum, da sie Produkte und Dienstleistungen erbringen, die für Wertschöpfung sorgen und somit den Wohlstand sichern. Ein Mangel an Arbeitskräften führt zu einer Wachstumsbremse.

Der aktuelle Fachkräftemangel hat mehrere Ursachen: Auf der einen Seite erreichen die Geburtenraten neue Tiefstände, auf der anderen Seite die Welle an Pensionierungen bei den geburtenstarken Jahrgängen aus der Babybommer-Generation. Dies führt zwangsläufig zu dem Dilemma, dass eine kleinere Zahl an Arbeitskräften das Einkommen für eine immer größere Anzahl in der Bevölkerung erwirtschaften muss. Dies ist nicht neu.

Hinzu gesellen sich jedoch die derzeitigen politischen Rahmenbedingungen. So mussten laut Bundesagentur für Arbeit in den vergangenen drei Jahren 325.000 Menschen zusätzlich eingestellt werden, um die gewachsene Bürokratie zu bewältigen. Posten und Stellen, die nicht zur eigentlichen Wertschöpfung beitragen!

Der Ökonom und Präsident des Deutschen Instituts für Wirtschaftsforschung, Marcel Fratzscher, sieht eine weitere Erschwernis. „Unser Problem ist nicht die fehlende Beschäftigung. Wir haben in Deutschland eine der höchsten Beschäftigungsquoten in der westlichen Welt. Unser Problem ist, dass viele Beschäftigte nur in Teilzeit arbeiten. Außer den Niederlanden hat kein Land in Europa eine so hohe Teilzeitquote bei Frauen. Das gilt auch für die Zuwanderer“, sagte er jüngst in einem Interview mit der NZZ. Die Gründe hierfür sind mannigfaltig: Sie reichen von der unzureichenden Kinderbetreuung bis hin zu den steuerlichen Rahmenbedingungen.

Es bedarf somit in erster Linie einer attraktiveren Beschäftigungspolitik. Über drei Millionen Menschen waren im August 2025 arbeitslos – so viel wie zuletzt vor mehr als zehn Jahren. Dem gegenüber stehen rund 1,6 Millionen offene Stellen. Gelingt der Turnaround nicht, droht den westlichen Ländern laut aktuellem OECD-Bericht ein „beispielloser Einbruch“ und Rückgang des wirtschaftlichen Wachstums um über 40 %!

GEDRUCKT
IN DER
Heimat

Mitteilungsorgan des Milchwirtschaftlichen Vereins Bayern e.V. – MV und seiner Institutionen:

- muva kempten – Labor- und Dienstleistungszentrum
- LVFZ – Lehr-, Versuchs- und Fachzentrum für Molkereiwirtschaft Kempten
- LVFZ – Lehr-, Versuchs- und Fachzentrum für Milchviehhaltung und Grünland, Spitalhof Kempten
- Landwirtschaftlicher Betrieb Spitalhof

Neuerungen in den Lebensmittelstudiengängen	4
Milchwirtschaftlicher Nachwuchs – wie steht's?	6
Die Wege zu qualifizierten Mitarbeitern sind vielfältig	8
Aus-/Fortbildung und Studienmöglichkeiten	14
Ausbildung	33
Milchverarbeitung	43
Zulieferer deutsch	73
Bezugsquellen deutsch	121
Zulieferer englisch	123
Bezugsquellen englisch	142

Titelbild:
Yakov/stock.adobe.com



Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck und fotomechanische Wiedergabe von Teilen der Zeitschrift oder im Ganzen sowie Übersetzungen nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung des Verlages. Beiträge, die mit dem Namen des Verfassers oder seinen Initialen gekennzeichnet sind, brauchen nicht die Meinung der Redaktion wiederzugeben. Mit Übergabe der Manuskripte und Bilder an den Verlag versichert der Verfasser, dass es sich um Erstveröffentlichungen handelt und dass keine anderweitigen Copyright- oder Verlagsverpflichtungen vorliegen. Zweitveröffentlichungen werden nicht honoriert. Im Fall höherer Gewalt besteht kein Belieferungs- oder Entschädigungsanspruch. Alle Angaben ohne Gewähr.

© 2026 by AVA-Agrar Verlag Allgäu GmbH

Einige Neuerungen in den Lebensmittelstudiengängen in Hohenheim

Die Universität Hohenheim ist seit langem eines der wichtigsten Ausbildungs- und Forschungszentren für die nationale und internationale Milchwirtschaft. dmz – Deutsche Molkerei Zeitung hatte kürzlich Gelegenheit mit Studienkoordinator Prof. Jörg Hinrichs, Leitung Fachgebiet für Milchwissenschaft und -technologie, über aktuelle Veränderungen an den milchrelevanten Studiengängen sowie die Herausforderungen und Chancen eines Studiums in diesem Bereich zu sprechen.



Prof.-Jörg Hinrichs, Universität Hohenheim.

Foto: Ammann

dmz: Herr Prof. Hinrichs, die Zahl der Studierenden im Agrarbereich ist seit mehreren Jahren rückläufig und zum WS 2025/26 erstmals unter 60.000 Studierende gesunken. Wo sehen Sie die Gründe für diese Entwicklung?

Prof. Jörg Hinrichs: Nicht nur im Agrarbereich sinkt die Zahl der Studienanfänger, sondern insgesamt. Einerseits sind die Geburtsjahrgänge kleiner, andererseits verursacht die Rückkehr vom acht- zum neunjährigen Abitur eine Verzögerung, die durch eine Einführung von Wehrpflicht bzw. Ersatzdienst nochmals verstärkt werden könnte. Die Prognosen sagen, dass sich die Studierendenzahlen 2030 erholen und bis 2035 steigen werden. Unsere Studierenden im Bachelor

„Lebensmittelwissenschaft und Bio-technologie“ kommen weniger aus dem Agrarbereich/der Landwirtschaft, sondern es sind Schüler, deren Interesse an Naturwissenschaft und Technik (kurz NWT) in der Schule geweckt wurde. Sie sind interessiert an gesunder Ernährung und neugierig, wie man Lebensmittel traditionell und mit modernen Verfahren schonend und nachhaltig herstellen kann; und dies nicht nur in der „grauen“ Theorie, sondern auch in der Praxis mit realen Lebensmitteln in Technika mit Pilotanlagen.

dmz: Was unternimmt die Universität Hohenheim, um diesen Trend zu stoppen?

Hinrichs: Bereits zum Wintersemester 2019/2020 wurden englischsprachige Masterstudiengänge für den Lebensmittelbereich eingeführt. Diese werden von inländischen, europäischen und außer-europäischen Studierenden sehr gut angenommen.

In vielen Unternehmen, z. B. internationale Unternehmen, Zulieferer, Anlagenbau, ist inzwischen Englisch als Fremdsprache gefordert und junge Menschen stehen dem sehr aufgeschlossen gegenüber. Entsprechend wird aktuell ein englischsprachiges Bachelorprogramm entworfen.

Begleitet wird dies durch vermehrte Aktivitäten im Internet, siehe Instagram „The Food Scientists“ oder auch Programme wie „Back to School“, in dem Studierende und Doktoranden in ihren Heimatschulen über das Studium berichten.

dmz: Für die Milchwirtschaft ist Hohenheim seit langem von großer Bedeutung. Gibt es zum diesjährigen Wintersemester Veränderungen bei den für die Milchwirtschaft relevanten Studiengängen?

Hinrichs: Basierend auf und begleitet durch u. a. vom Milchindustrie-Verband unterstützte Forschung, konnten wir bereits vor vier Jahren erste Lehrmodule zu Alternativen zu Milchprodukten im Bachelor- und Masterprogramm anbieten.

Dies wurde stetig weiterentwickelt und die seit Wintersemester 2023/2024 eingeführten Module „Traditionelle Milch- und Fleischprodukte“ und „Technologien für Alternativen zu Fleisch und Milch“ sind immer ausgebucht.

Wichtig ist uns, dass die Studierenden in Laborpraktika und im Technikum an Pilotanlagen praktische Erfahrungen sammeln. Ebenso besuchen wir Unternehmen im Rahmen von Exkursionen. Für Studierende, die gerade im Praktikum sind, oder aus anderen Gründen nicht vor Ort sein können, gibt es zudem ein Online Modul zur „Milcherzeugung und -verarbeitung“.

dmz: Gibt es auch bei den Fördermöglichkeiten wie z. B. dem Bafög Veränderungen?

Hinrichs: Zum Wintersemester 2024/2025 wurden Neuerungen beschlossen und die Fördersätze stiegen um etwa 5 %. Die Gesetzeslage kann sich weiter verändern, insbesondere im politischen Kontext. Im Jahr 2006 wurde von Studierenden, Mitarbeitern,



Die Forschung an und die Weiterentwicklung von Milchprodukten sind immer noch der zentrale Aspekt der Studiengänge.
Foto: Grafvision/stock.adobe.com

Wissenschaftlern und Professoren aus den Bereichen der Lebensmittelwissenschaft und Biotechnologie der Universität Hohenheim ein Verein gegründet, mit dem Maßnahmen in Lehre und Forschung gefördert werden können. Dies ermöglicht es, Studierende bei Fachexkursionen oder mit Stipendien bei Auslands-Studienaufenthalten finanziell zu unterstützen. Ebenso werden jährlich hervorragende Studierende bereits im Studium mit einem Preisgeld ausgezeichnet.

dmz: Welche Voraussetzungen sollten Bewerber für ein Studium in diesem Bereich mitbringen?

Hinrichs: Essen und Trinken sind grundlegende Bedürfnisse – die sichere, gesunde und nachhaltige Versorgung der Gesellschaft wird in Zukunft eine zunehmende Rolle spielen. Dies bedeutet auch, dass man Verantwortung für die Ernährung vieler Menschen übernimmt. Bewerber sollten Freude an den Naturwissenschaften und Technik haben und daran, neue Herausforderungen zu lösen. Das Studium trägt dazu bei, nachhaltige Lösungen zur Sicherung der Ernährung von morgen zu finden – und dadurch ganz konkret das Leben der Menschen zu verbessern. Teamgeist, Kreativität und analytisches Denken sind ebenso gefragt.

Gute Englischkenntnisse helfen beim Lesen von Fachliteratur und ermöglichen

es, später in einem internationalen Unternehmen zu arbeiten und Verantwortung zu übernehmen.

Wenn man Lust hat, etwas zu bewegen und die Zukunft aktiv mitzugestalten, ist man im Studium der Lebensmittelwissenschaften genau richtig!

dmz: Würden Sie aktuell jungen Menschen ein Studium im Bereich der Milchwirtschaft empfehlen?

Hinrichs: Zum einen sind Essen und Trinken grundlegende Bedürfnisse, deren Bedeutung in Zukunft eine zunehmende Rolle spielen wird. Zum anderen eröffnet man sich mit dem Studium

der Lebensmittelwissenschaft mit dem Bereich Milchwissenschaft vielfältige berufliche Perspektiven in einer krisensicheren Branche. Bereits der Bachelorabschluss bietet beste Startchancen. Ebenso gibt es für qualifizierte Absolventen hervorragende Aufstiegsmöglichkeiten in kleinen, mittleren und international aufgestellten Unternehmen wie auch Start-Ups.

- Produktion
- Qualitätsmanagement und -sicherung (QM/QS)
- Forschung und Entwicklung (F&E)
- Technik
- Logistik
- Marketing & Vertrieb

Neben der Arbeit direkt am Lebensmittel eröffnen sich aufgrund der naturwissenschaftlich-technischen Qualifikation zahlreiche Karrierechancen, z. B. Lebensmittelzulieferer, Maschinen- und Apparatebau, Prozess- und Verpackungsindustrie, Healthcare und Pharmabereich, Softwareunternehmen, Unternehmensberatungen.

In Baden-Württemberg ist es sogar möglich, ins Lehramt einzusteigen, z. B. berufliche Schulen, Gymnasien.

dmz: Vielen Dank für das Gespräch und alles Gute für die Zukunft, Herr Prof. Hinrichs.

Ralph Ammann



Bei den Lebensmittelstudiengängen mit Milchbezug spielen Milchalternativen in Hohenheim eine zunehmend wichtigere Rolle.
Foto: Helge Höpfner/stock.adobe.com

Milchwirtschaftlicher Nachwuchs – wie steht's?

In einer Zeit, in der in weiten Bereichen der Industrie über Fachkräftemangel und Nachwuchssorgen, auch aufgrund geburtenschwacher Jahrgänge, geklagt wird, haben wir anlässlich der Herbsttagung der Bezirksgruppe Allgäu/Schwaben des Landesverbandes Bayerischer und Sächsischer Molkereifachleute und Milchwirtschaftler e. V. mit dem Geschäftsführer Simon Gutensohn gesprochen.



Simon Gutensohn, Geschäftsführer des LBM.

Foto: Sterk

dmz: Herr Gutensohn, in weiten Teilen der verarbeitenden Industrie wird über einen Fachkräftemangel geklagt. Gibt es in der Molkereiwirtschaft einen Fachkräftemangel?

Simon Gutensohn: Ja, wir spüren in der Milchwirtschaft einen Fachkräftemangel, vor allem in der Produktion und Qualitätssicherung. Ursachen sind der demografische Wandel und der starke Wettbewerb um qualifizierte Fachkräfte. Dabei besteht die Konkurrenz nicht nur zwischen den Molkereibetrieben untereinander. Weite Teile der Lebensmittel- und Getränkeindustrie haben die hervorragende Ausbildung in der Milchwirtschaft kennen und schätzen gelernt. Sowohl in der Breite, als auch in der Tiefe ist diese Ausbildung ziemlich einmalig.

Gleichzeitig sehen wir darin die Chance, durch gezielte Ausbildung, Weiterbildung und internationale Fachkräfte die Branche zu stärken – und junge Menschen für die attraktiven Perspektiven in der Milchwirtschaft zu begeistern.

dmz: Was können oder müssen die Unternehmen leisten, um den bestehenden Mangel abzubauen bzw. die Gefahr eines Mangels einzudämmen?

Gutensohn: Ein Thema ist sicher, dass viele junge Menschen über diesen hochinteressanten Beruf und seine Karrieremöglichkeiten zu wenig wissen. Wir müssen Wege finden, die Jugendlichen mit Informationen und Geschichten zu versorgen, mit dem Ziel, das Interesse an einer Ausbildung in der Milchwirtschaft zu wecken. Eine sehr gute Möglichkeit bieten da die sozialen Medien. Sie werden von jungen Menschen intensiv genutzt und bieten damit die Möglichkeit einer sehr großen Reichweite. Allerdings müssen diese auch professionell bespielt werden. Darüber sollten sich die Verbände der Molkereiindustrie und Milchwirtschaft einmal Gedanken machen. Denn wenn man allgemein etwas zielführend für die Nachwuchswerbung tun will, kann dies nur als konzertierte Aktion funktionieren.

dmz: Die Technische Entwicklung, vor allem im Bereich Elektronik, geht mit rasanter Geschwindigkeit voran. Wie verändert diese Entwicklung die Anforderungen an das Berufsbild ganz allgemein und speziell an die jungen Menschen?

Gutensohn: Fakt ist, dass auch in der Milchwirtschaft das Prinzip „Schneller

– Weiter – Höher“ gilt. Kurz zusammengefasst, immer mehr zu immer geringeren Kosten produzieren. Das kann nur mit bestmöglicher Technologie und einem höchstmöglichen Automatisierungsgrad erreicht werden. In dieser Welt müssen die jungen Technologinnen und Technologen ihre Frau bzw. ihren Mann stehen können. Die Schnittstelle zwischen Mensch und Maschine wird immer kleiner. Was gibt es in der Arbeitswelt heute zum Beispiel schon alles als App auf dem Smartphone. Gerade die digitale Entwicklung ist enorm. Automatisierte Molkereianlagen mit entsprechenden Sensoren machen die Prozesse nicht nur effizienter, sondern bieten Möglichkeiten für bessere, gezieltere Aus- und Bewertungen und damit die Basis für die Menschen, bessere Entscheidungen treffen zu können. Vergessen dürfen wir dabei aber nicht, dass mit diesem technischen und technologischen Fortschritt die Anforderung an die Menschen und deren Ausbildung mitwächst.

dmz: Sie persönlich haben in Ihrer beruflichen Entwicklung den Schritt über das große Wasser nach Neuseeland gemacht. Was hat dieser Schritt dem Fachmann einerseits und dem Menschen Simon Gutensohn andererseits gebracht?

Gutensohn: Neben dem sehr wichtigen Vorteil, eine Fremdsprache wirklich in sich etablieren zu können, bietet eine Berufszeit im Ausland natürlich auch die Chance, sich beruflich und vor allem menschlich weiterentwickeln zu können. Gerade in einem kleineren Unternehmen



Automatisierte Anlagen bieten gute Möglichkeiten zur Aus- und Weiterbildung von Nachwuchskräften, stellen aber auch höhere Anforderungen.
Foto: todayphoto/stock.adobe.com

lernt man das Prinzip „Selbst ist der Mann“, weil man den Support der großen Anlagenhersteller nicht immer gleich bei der Hand hat, die Anlagen aber trotzdem weiterlaufen müssen. Auch mit ganz anderen Technologieansätzen gleich hochwertige Qualität im Endprodukt abzuliefern, bringt einem die Feinheiten der Technologie noch viel tiefer bei. Das allerwichtigste aber war für mich die menschliche Weiterentwicklung. Auf der anderen Seite der Erde ticken die Menschen eben anders als der Simon aus dem Ostallgäu. Da musste man genau hinhören, noch genauer hinschauen und am allermeisten die Sensoren für Emotionen immer auf Empfang haben. Ich kann heute allen jungen Menschen, die sich über so einen Kulturwechsel Gedanken machen, nur empfehlen: „Mach es!“

dmz: Können Sie, sollten junge Menschen Interesse haben, Anlaufstellen für solch ein Anliegen nennen?

Gutensohn: Grundsätzlich können wir als Verband da behilflich sein, Kontakte zu knüpfen oder entsprechende Anlaufstellen ausfindig zu machen.

dmz: Nun wird heute den Schulabgängerinnen und Schulabgängern oft mangelnde Belastbarkeit, wenig Leistungsorientierung und eine überschaubare Motivation nachgesagt. Sie selbst sind auch in der Ausbildung tätig, wie beurteilen Sie solche Bewertungen?

Gutensohn: Ich kann diesen Bewertungen nur teilweise Recht geben. Fakt ist, die Schere geht weit auseinander und man kann interessante Entwicklungen erleben. Beispielsweise Schüler mit Migrationshintergrund haben anfänglich, der Sprache geschuldet, oft Probleme mit dabei zu sein. Wenn sie die Sprachbarriere aber überwunden haben, und das geht oft überraschend schnell, sind sie sehr interessiert und entwickeln sich sehr gut. Es gibt also Menschen, auf die solche Bewertungen zutreffen, und solche, die motiviert, interessiert und zielorientiert mitmachen. Diese weit geöffnete Schere ist sicher eine der größten Herausforderungen für Ausbilder und Lehrer.

dmz: Sind die aktuellen Berufsbilder und Ausbildungspläne den heutigen Anforderungen angepasst?

Gutensohn: Die Ausbildungspläne sind sehr breit angelegt. Wir wollen keine Fachidioten ausbilden, sondern die Menschen sollen nach ihrem Abschluss erst einmal vom Joghurt bis zum Hartkäse und von der Trinkmilch bis zum Molkenpulver alles machen können. Zum Thema digitale Geräte habe ich eine sehr klare Meinung: Bei den Auszubildenden stehe ich auf Papier und Stift, im Weiterbildungsbereich, Meister, Techniker und anderen Maßnahmen haben Smartphone und Tablet durchaus sinnvolle Einsatzmöglichkeiten. Ohne Erklärungen

hätte ich die Frage einfach mit ja beantworten können.

dmz: Im Hauptberuf sind Sie Geschäftsführer des LBM. Sind solche Berufsverbände bei den jungen Menschen noch gefragt und worin sehen Sie den Hauptnutzen für die Fachleute?

Gutensohn: Unser Verband ist gerade bei jungen Menschen sehr gefragt, weil sie in unserem Verband so eine Art Startrampe sehen. Gerade das Wochenende der jungen Fachleute, das wir jährlich veranstalten, ist für den Nachwuchs eine einzigartige Möglichkeit in Molkereibetriebe hineinzuschauen, in die man sonst gar nicht hineinkommt. Dabei nehmen sich oft die Geschäftsführer persönlich die Zeit, erstens ihr Unternehmen zu zeigen und zweitens mit dem Nachwuchs ins Gespräch zu kommen. Natürlich ist der Austausch mit den anderen jungen Berufskolleginnen und Kollegen eine gute Möglichkeit, sein eigenes Netzwerk auszubauen. An dieser Stelle möchte ich mich auch bei der dmz bedanken, dass alle unsere Mitglieder die dmz als E-Paper bekommen. Herzlichen Dank.

dmz: Der von Ihnen geführte Verband hat die Weiterbildung im Fokus. Werden Sie dabei von den Unternehmen des Verbandsgebietes gut unterstützt?

Gutensohn: Im Jahr kommen wir auf ungefähr 1.500 Schultage, die wir nur für unsere Mitgliedsbetriebe veranstalten, bei denen Nichtfachleuten das kleine Abc von Milch und Käse nähergebracht wird. Für die Fachleute veranstalten wir die Ansbacher Fachgespräche und den Käseertechnologischen Sonderlehrgang. Die Erzeugerberatertagung veranstalten wir heuer zum fünfzigsten Mal und neben dem Wochenende der jungen Fachleute bieten wir noch den Elektrolehrgang, für Mitarbeiter in der Instandhaltung, an. Zusammenfassen möchte ich unsere Verbandsarbeit mit dem Spruch: „Bildung bringt die besten Zinsen!“

dmz: Herr Gutensohn, vielen Dank für das Gespräch und viel Erfolg in der Weiterbildungsarbeit.

ivan karl werner sterk



Der Weg bis zur Einstellung qualifizierter Nachwuchskräfte wird steiniger für die Unternehmen.

Foto: fizkes/stock.adobe.com

Die Wege zu qualifizierten Mitarbeitern sind vielfältig

Der Wettbewerb um die besten Köpfe ist aufgrund des Fachkräftemangels in vielen Branchen im vollen Gange. Die Milchwirtschaft macht dabei keine Ausnahme. Ein Beispiel sind die rückläufigen Studierendenzahlen in den für die Lebensmittel-industrie relevanten Studiengängen. Welche Maßnahmen und Ansätze die Molkereien im deutschsprachigen Raum verfolgen, um dabei nicht ins Hintertreffen zu geraten, war Gegenstand unserer diesjährigen Umfrage.



Carolina Noske,
Leiterin Personal,
Kultur & Wandel bei Alpenhain
Käsespezialitäten GmbH

„Bei Alpenhain steht der Mensch im Mittelpunkt, vom Auszubildenden bis zur erfahrenen Fachkraft. Wir bieten

unseren Mitarbeitenden spannende Aufgaben in einem familiären Team mitten im schönen Alpenvorland und schaffen ein Arbeitsumfeld und Rahmenbedingungen, die Zufriedenheit, Gesundheit und persönliche Entwicklung nachhaltig unterstützen.

Mit attraktiven Benefits sorgen wir dafür, dass sich jeder bei Alpenhain wohlfühlt. Wir investieren in die Aus- und Weiterbildung unserer Mitarbeitenden, fördern den Teamgeist durch regelmäßige Events und bieten umfassende Unterstützung bei der Vereinbarkeit von Beruf und Familie – zum Beispiel durch den kostenlosen

pme Familienservice. Zusätzlich profitieren alle Mitarbeitenden von attraktiven Angeboten wie dem bezuschussten Firmenfitnessnetzwerk EGYM-WELLPASS oder JobRad®. Wir investieren auch gezielt in Bildungspartnerschaften und praxisnahe Ausbildungsprogramme, damit junge Menschen schon früh unsere Werte und Arbeitsweisen kennenlernen – und honorieren erfolgreiche Abschlüsse mit einer Zeugnisprämie. Unser Verständnis eines enkelfähigen Unternehmens bedeutet, dass wir nicht nur kurzfristige Erfolge anstreben, sondern langfristig Verantwortung

übernehmen – für unsere Mitarbeitenden, für die Region und für kommende Generationen. Wir schaffen eine Arbeitskultur, die von Respekt, Wertschätzung und Teamgeist geprägt ist.

Diese Kombination aus nachhaltigen Entwicklungsmöglichkeiten, gelebtem Kulturwandel, attraktiven Benefits und einer authentischen Unternehmenskultur macht Alpenhain zu einem Arbeitgeber, der Talente begeistert und langfristig bindet. So sichern wir nicht nur die Zukunft unseres Unternehmens, sondern schaffen eine Umgebung, in der der Mensch wirklich im Fokus steht.“



Heiko Rangwich,
Senior Director HR
bei Arla Foods, Deutschland

„Arla ist eines der führenden Molkereunternehmen Europas mit Hauptsitz in Dänemark und weltweit über 21.000 Mitarbeitenden. Als genossenschaftlich organisierte Molkerei arbeiten wir in Deutschland eng mit unseren Landwirtinnen und Landwirten zusammen und verfolgen den Anspruch, die Branche aktiv mitzugestalten und weiterzuentwickeln. Unsere ambitionierte Nachhaltigkeitsagenda sowie unser Fokus auf gesunde Ernährung machen Arla zu

einem attraktiven Arbeitgeber für Menschen, die mit ihrer Arbeit etwas bewegen wollen.

Unsere Marken wie Arla®, Buko®, Kærgården® oder Skyr® stehen für hochwertige Milchprodukte und Innovationskraft. Die genossenschaftliche, demokratische Struktur, die auf Zusammenarbeit und Mitbestimmung basiert, bildet das Fundament unserer Unternehmenskultur und prägt das tägliche Miteinander. Dass diese Werte aktiv gelebt werden, überprüfen wir regelmäßig durch Mitarbeiterbefragungen und daraus abgeleiteten Maßnahmen. Wir investieren in individuelle Weiterbildungen, gezielte Führungskräfteentwicklung sowie ein sicheres, modernes und digitales Arbeitsumfeld. Darüber hinaus bieten wir internationale Entwicklungsmöglichkeiten für unsere Mitarbeitenden.

In einem dynamischen Marktumfeld fördern wir bei Arla gezielt Leidenschaft, Teamgeist und Kreativität. Das Engagement unserer Mitarbeitenden prägt unseren Arbeitsalltag und trägt zur kontinuierlichen Weiterentwicklung bei. Gleichzeitig arbeiten wir daran, unsere Arbeitgebermarke in Deutschland noch sichtbarer zu machen.“



Yvonne Krüger,
Leiterin Personal, BMI

„Flache Hierarchien und der direkte Austausch auf dem Shopfloor sind für uns keine Schlagworte, sondern gelebter Alltag. Wir binden unsere Beschäftigten in Verbesserungsprozesse ein, hören zu und entwickeln Lösungen gemeinsam – das stärkt Zusammenhalt, Motivation und Identifikation mit dem Unternehmen. Um auch künftig erfolgreich zu sein, investieren wir in die gezielte Ausbildung und Weiterentwicklung unserer bestehenden und zukünftigen Führungskräfte.“



Daniela Hüttinger,
Leiterin Personal bei der
Molkereigenossenschaft
Berchtesgadener Land

„Unsere Molkerei ist eine der modernsten in ganz Europa und unser Standort ist dort, wo andere Urlaub machen – das Berchtesgadener Land ist eine der schönsten Regionen Bayerns mit sehr hohem Freizeitwert. Als moderner, innovativer Arbeitgeber in der Lebensmittelbranche punkten wir zudem mit sicheren Arbeitsplätzen, tarifgebundenen Löhnen, Urlaubs- und Weihnachtsgeld, betrieblicher Altersversorgung, Zusatzkrankenversicherung, Mitarbeiterrabatten, einer eigenen Kantine, Sportkursen, Jobrad- und Wellpass-Angeboten. Das macht uns als Arbeitgeber attraktiv – heute und in Zukunft.

Um junge Menschen früh für die Molkerei zu begeistern, bieten wir Jugendlichen zahlreiche Möglichkeiten, Betriebseinblicke zu gewinnen – etwa durch Betriebsführungen für Schulklassen, Schnuppertage, Praktika oder durch Präsenz auf Ausbildungs- und Berufsmessen im Euregio-Raum Salzburg-Berchtesgadener Land. Damit erreichen wir, dass wir unsere Ausbildungsplätze in sieben Ausbildungsberufen – von Milchtechnologe über Mechatroniker bis hin zu Industriekaufleuten – immer noch gut besetzen können. Alle Auszubildenden werden nach erfolgreichem Abschluss übernommen und sind damit unsere Fachkräfte von morgen.

Im Bereich Technik, Fuhrpark und Produktion gestaltet sich aber auch für uns die kurzfristige Mitarbeitersuche zunehmend herausfordernd – insbesondere aufgrund der starken Konkurrenz durch die metallverarbeitende Industrie in der Region. Dieser Sogwirkung setzen wir gezieltes Personalmarketing entgegen.“



Social Media spielt eine größer werdende Rolle bei der Suche nach Nachwuchskräften.
Foto: Andreas Prott/stock.adobe.com



Iris Mai,
Leitung Personal & Soziales,
Privatkäserei Bergader

„Als mittelständisches Familienunternehmen im ländlichen Raum spüren auch wir bei Bergader den zunehmenden Wettbewerb um qualifizierte Fachkräfte. Um dieser Herausforderung zu begegnen, verfolgen wir einen ganzheitlichen Ansatz, der auf Authentizität, Wertschätzung und langfristige Entwicklungsperspektiven setzt.

Zu unseren Maßnahmen zählen flexible Arbeitszeitmodelle, attraktive Sozialleistungen, Gesundheitsförderung, betriebliche Altersvorsorge und eine Kantine. Besonderes Augenmerk legt Bergader auf die Vereinbarkeit von Beruf und Familie – mit einer betriebseigenen Kita als besonderem Highlight. Dies ist ein entscheidender Faktor bei der Gewinnung und Bindung qualifizierter Fachkräfte.

Besonders am Herzen liegt uns die Ausbildung. Für die langfristige Gewinnung von Nachwuchskräften bilden wir in sechs verschiedenen Berufen aus. Darüber hinaus investieren wir gezielt in die fachliche und persönliche Entwicklung unserer bestehenden Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

Neue Wege gehen wir bei der Präsentation als Arbeitgeber. In unserer neuen Online- und Social-Media-Kampagne stehen unsere Werte, die regionale Verwurzelung und das starke Gemeinschaftsgefühl im Vordergrund. Drei Mitarbeiter aus verschiedenen Bereichen unseres Unternehmens erzählen persönlich und authentisch von ihrem Arbeitsalltag, den Menschen in ihrem Umfeld und ihrer Work-Life-Balance.

Mit dieser Kampagne sprechen wir gezielt Menschen an, die sich mit unseren Werten und unserer Marke identifizieren. Denn unser übergeordnetes Ziel ist es, ein Arbeitsumfeld zu schaffen, in

dem Fachkräfte stolz sind, Teil unseres mittelständischen Familienunternehmens zu sein – genauso, wie wir stolz auf unsere starken Marken sind, die wir mit Leidenschaft und Weitblick kontinuierlich weiterentwickeln.“



Christian Kröll,
Geschäftsführer
Erlebnissenerei Zillertal

„Die Herausforderung, ausreichend qualifizierte Mitarbeiter zu finden, ist in der aktuellen Arbeitsmarktlage durchaus groß. Doch wir haben als Familienbetrieb mit einer langen Tradition einen Vorteil: Viele unserer Mitarbeiter sind seit vielen Jahren, teils sogar Jahrzehnten bei uns tätig. Das spricht für die Attraktivität unserer Arbeitsplätze und die Unternehmenskultur, die wir pflegen. Unsere Strategie basiert auf der Schaffung eines modernen, sicheren und abwechslungsreichen Arbeitsumfelds, das sowohl erfahrene Mitarbeiter hält als auch neue Talente anzieht. Darüber hinaus bieten wir unseren Mitarbeiter/

innen attraktive Benefits; darunter Rabatte auf unser Heumilch-Sortiment sowie Einkaufsvorteile bei Partnerbetrieben aus unterschiedlichen Branchen. Auch gemeinsame Aktivitäten wie unser jährliches Grillfest und weitere Team-Events werden von der Belegschaft sehr geschätzt und stärken das Miteinander. So schaffen wir ein Arbeitsumfeld, in dem sich unsere Mitarbeiter/innen wohlfühlen und ihren Beitrag mit Freude und Motivation leisten.“



Fiona Häfliger,
HR Business Partner, Emmi

„Bei Emmi begeistern wir qualifizierte Fachkräfte durch eine starke Unternehmenskultur, die auf Vertrauen, Nachhaltigkeit und Entwicklung setzt. Wir bieten sinnstiftende Aufgaben, flexible Arbeitsmodelle und vielfältige Weiterbildungsmöglichkeiten. Unsere Mitarbeitenden schätzen besonders den offenen Umgang, die Leidenschaft für hochwertige Produkte und die Möglichkeit, aktiv zur Zukunft der Milchwirtschaft beizutragen.“



Gute Weiterbildungsmöglichkeiten für die Mitarbeiter sind ein Trumpf im Kampf um die besten Köpfe.

Foto: Magele-picture/stock.adobe.com



**Julia
Krohn,
Geschäftsführerin
Personal der Molkerei Gropper**

„Um qualifizierte Fachkräfte für Gropper zu begeistern, bauen wir auf attraktive Rahmenbedingungen und eine authentische Kommunikation nach innen und außen. Die hohe Zufriedenheit unserer Mitarbeitenden zeigt sich unter anderem in der Great Place To Work Zertifizierung, die wir kürzlich erhalten haben.

Unsere Produkte stehen für höchste Qualität und werden im Schichtbetrieb rund um die Uhr an sieben Tagen in der Woche frisch hergestellt. Dafür brauchen wir engagierte Mitarbeitende und genau diese möchten wir gezielt ansprechen. Ein zentrales Element unserer Strategie ist es, Gropper als Arbeitgeber erlebbar zu machen: Persönliche Kontakte auf Messen, unser jährlich stattfindender „Tag der Ausbildung“ sowie Einblicke in den Arbeitsalltag über unsere Social-Media-Kanäle helfen uns dabei, potenzielle Bewerberinnen und Bewerber direkt zu erreichen.

Gleichzeitig legen wir großen Wert auf die Weiterentwicklung unserer Mitarbeitenden. Unsere Aus- und Weiterbildungsangebote, wie beispielsweise firmeninterne Lehrgänge zum Projektmanager oder zum internen Berater, sind fest in unserer Personalstrategie verankert. Neben fachlichen Qualifikationen fördern wir gezielt auch persönliche Kompetenzen und begleiten unsere Mitarbeitenden eng bei ihrer Entwicklung. Zudem bieten wir unterstützende Angebote wie eine Kinderbetreuung am Buß- und Betttag an. So können wir Familien entlasten, wenn die Kinder in Bayern schulfrei haben, die Eltern aber einen regulären Arbeitstag. Diese Kombination aus gelebter Unternehmenskultur, Entwicklungsperspektiven und direkter Ansprache macht Gropper zu einem attraktiven Arbeitgeber. So schaffen wir ein Umfeld, das qualifizierte Fachkräfte anspricht und langfristig bindet.“



**Stephanie
Weckerlein -
Head of Talent Acquisition
& Employer Branding, Hochland**

„Um auch in einem zunehmend wettbewerbsorientierten Arbeitsmarkt qualifizierte Arbeitskräfte für unser Unternehmen zu gewinnen, setzen wir auf eine starke Arbeitgebermarke, die unsere Werte und unsere Leidenschaft für unsere Produkte widerspiegelt. Durch eine authentische Kommunikation und innovative Recruiting-Strategien zeigen wir, was das Arbeiten bei Hochland besonders macht. Wir bieten unseren Mitarbeitenden vielfältige Entwicklungsmöglichkeiten, flexible Arbeitsmodelle und ein inspirierendes Arbeitsumfeld, in dem Wertschätzung, Diversität und echter Teamgeist im Alltag gelebt werden. Mit Storytelling auf relevanten Kanälen, dem Einsatz moderner Technologien und einer persönlichen, wertschätzenden Ansprache im Auswahlprozess gelingt es uns, Hochland als attraktiven Arbeitgeber zu positionieren und Fachkräfte langfristig für unser Unternehmen zu begeistern.“



**Viktor
Lindner,
Sprecher der
Geschäftsführung, Karwendel-Werke
Huber GmbH & Co. KG**

„Wir spielen unsere Stärken als Familienunternehmen aus: Stabilität und eine langfristige Unternehmensstrategie. Bei unserer Unternehmensgröße kennen sich die Mitarbeitenden untereinander und auch die Führungsebene persönlich

– so entsteht ein vertrauensvolles und nahbares Arbeitsumfeld. Gleichzeitig sind wir groß genug, um in der Branche eine bedeutende Rolle zu spielen und vielfältige Entwicklungsmöglichkeiten zu bieten.

Attraktiv ist sicherlich auch die Chance, am Erfolg unserer starken Marken Exquisa, miree und NOA mitzuwirken und eigene Impulse einbringen zu können. Ein positives Arbeitsumfeld sowie unsere wertschätzende Unternehmenskultur sind zentrale Bestandteile, um Talente zu begeistern und langfristig zu binden. Ergänzend dazu investieren wir in gezielte Rekrutierungsmaßnahmen, insbesondere durch die enge Kooperation mit Bildungseinrichtungen.“



**Felix
Raslag,
Director People,
Culture & Communication, Meggle**

„MEGGLE genießt in der Region und in der Branche eine starke Reputation als verlässlicher, krisensicherer und innovativer Arbeitgeber. Unsere lange Unternehmensgeschichte, gepaart mit einer modernen Unternehmenskultur, macht uns zu einem attraktiven Arbeitgeber für Menschen, die Stabilität und gleichzeitig Entwicklungsmöglichkeiten suchen. In einer zunehmend kompetitiven Arbeitswelt ist es uns ein besonderes Anliegen, nicht nur zu wachsen, sondern auch als Arbeitgeber strategisch zukunftsweisende Weichen zu stellen. Unser Ziel ist es, ein Arbeitsumfeld zu schaffen, das durch Wertschätzung, Entwicklungschancen und eine nachhaltige Perspektive überzeugt. Um dies zu erreichen, setzen wir auf ein umfassendes Paket an Mitarbeiter-Benefits, die das Wohlbefinden und die Motivation unserer Kolleginnen und Kollegen fördern. Initiativen wie der EGYM Wellpass, das Job-Bike oder flexible Arbeitszeitmodelle sind nur einige Beispiele für Maßnahmen, die bei

unseren Mitarbeitenden großen Anklang finden und uns helfen, Fachkräfte langfristig zu binden. Darüber hinaus investieren wir kontinuierlich in die Weiterbildung und Qualifikation unserer Mitarbeitenden, um sie auf die Herausforderungen der Zukunft vorzubereiten und ihre persönliche Entwicklung zu fördern. Wir sind überzeugt davon, dass unser Ansatz – eine Mischung aus Tradition, Innovation und Wertschätzung – der Schlüssel ist, um sowohl bestehende Mitarbeitende zu fördern als auch neue Talente von MEGGLE zu begeistern.“



Marion Schulz,
Personalleiterin
Schwarzwaldmilch

„Als mittelständisches Molkereiunternehmen mit rund 400 Mitarbeitenden wissen wir: Der Schlüssel zur Gewinnung qualifizierter Fachkräfte liegt nicht allein in der Vergütung – sondern in einem stimmigen Gesamtbild und der Wahrnehmung als attraktiver Arbeitgeber. Natürlich bieten wir eine faire Bezahlung, doch entscheidend ist, wie wir Arbeit gestalten. Unsere flexible Arbeitszeitgestaltung, hybrides Arbeiten und individuelle Teilzeitleösungen schaffen echte Freiräume. Ergänzt wird dies durch attraktive Benefits, die unsere Wertschätzung gegenüber unseren Mitarbeitenden unterstreichen. Wir leben eine offene Unternehmenskultur, geprägt durch flache Hierarchien und eine Duz-Kultur, die den Austausch auf Augenhöhe fördert. Unsere Mission, Vision und klaren Werte geben Orientierung und stärken das Gemeinschaftsgefühl. Innovation ist bei uns kein Schlagwort, sondern gelebte Praxis: Wir fördern aktiv Mitarbeiterideen, auch nach dem Prinzip „Trial-and-Error“, und schaffen Raum für kreative Lösungsansätze. In regelmäßigen Mitarbeitergesprächen identifizieren wir

Entwicklungspotenziale, planen gezielte Schulungsmaßnahmen und stärken die Zusammenarbeit. Nicht zuletzt investieren wir kontinuierlich in die Optimierung unseres Recruiting- und Onboarding-Prozesses, um neue Talente nicht nur zu gewinnen, sondern nachhaltig zu integrieren. Unsere transparente Kommunikation, auch über Social-Media-Kanäle, zeigt dabei authentisch, wofür wir stehen. Kurz gesagt: Wir bieten nicht nur einen Arbeitsplatz – sondern ein Umfeld, in dem Menschen sich entwickeln, einbringen und wohlfühlen können.“



Birk Alwes,
Leiter Human Resources &
Organisation, Zott SE & Co. KG

„In einem dynamischen Arbeitsmarkt setzen wir auf das, was uns als Familienunternehmen auszeichnet: Stabilität, Sicherheit und ein echtes Miteinander. Unser Fokus liegt auf der langfristigen Bindung unserer Mitarbeitenden. Dabei hilft uns einerseits, dass die Molkereibranche insgesamt für Kontinuität steht – das schafft Vertrauen und langfristige Perspektiven. Andererseits investieren

wir viel in unsere Standorte, um unseren Mitarbeitenden ein modernes Arbeitsumfeld bieten zu können. Unsere Verwaltungsangestellten erwarten einen heller und zeitgemäß gestalteten Arbeitsplatz sowie eine offene, wertschätzende Atmosphäre, in der Ideen willkommen sind. In der Produktion sorgen moderne Anlagen für effiziente Abläufe und gute Arbeitsbedingungen. Nicht zuletzt pflegen wir eine gesundheitsfördernde Unternehmenskultur und investieren gezielt in präventive Gesundheitsangebote und individuelle Benefits. Wer bei Zott arbeitet, soll spüren: Hier geht es nicht nur um Arbeit, sondern um Wertschätzung, Entwicklung und Zusammenhalt.“



Mario Breu,
CEO Zuger Frischkäse AG

„Bei Zuger Frischkäse AG setzen wir auf eine offene Unternehmenskultur und kontinuierliche Weiterbildung, um qualifizierte Arbeitskräfte zu gewinnen. Wir bieten ein motivierendes Arbeitsumfeld, das Raum für persönliche Entwicklung und innovative Ideen schafft.“

Ralph Ammann



Praktikumsangebote sind eine gute Vorbereitung für die spätere Sicherung und den Berufseinstieg junger Talente.
Foto: Daenin/stock.adobe.com



- 1 Windlicht Best.-Nr. 0195 • 22,90 €*
 Material: Bleifreies Kristallglas, Gewicht: 199 g, Höhe 120 mm, Durchmesser: 85 mm, Spülmaschinenbeständig**
- 2 Messer-Block Best.-Nr. 0198 • 49,00 €* (ohne Messer)
 Messer-Block aus Fichtenholz, Inhalt – Holzspieße Fichte, ca. 108 x 108 x 220 mm, Klingenlänge max. 22 cm, handgefertigt im Allgäu**
- 3 Gürtel Best.-Nr. 0199 • 29,90 €*
 Material: Koppelschnalle: verzinkt altsilber nickelfrei 40 mm inkl. Endstück, Länge 120 cm, Baumwollgurt: 100 % Baumwolle, Farben: Rot oder Schwarz gestreift**
- 4 Zirbenkuh »Lisl« Best.-Nr. 0255 • 39,95 €*
 Weiches Kuscheltier gefüllt mit beruhigenden Zirbenspänen**

* inkl. MwSt., zzgl. Versandkosten






MILCH.BAYERN

MIT MILCH ARBEITEN

IST ES NICHT FASZINIEREND,
WAS MAN ALLES AUS MILCH
MACHEN KANN?



Nicht nur Nahrungsmittel wie Butter, Milch und Sahne, sondern die geschmackliche Vielfalt bei Joghurt, Quark und Desserts sowie die große Auswahl an der Käsetheke sind enorm. Und laufend kommen neue Kreationen in die Regale.

Möglich ist dies nur mit einem Team aus Profis in den milchwirtschaftlichen Betrieben. Jeder für sich übernimmt Verantwortung für den hochsensiblen, natürlichen Rohstoff Milch auf dem Weg zu dem jeweiligen Endprodukt. So vielfältig wie die Erzeugnisse in der Kühltheke, so abwechslungsreich sind die beruflichen Möglichkeiten in der Milchwirtschaft. Es gibt innerhalb der Molkereien für jeden dieser Schwerpunkte Berufe in Produktion, Analytik, Labor oder Vertrieb und Handel.

Aber auch außerhalb der Produktion sind Positionen sowie fachberatende Tätigkeiten in Forschung, Hochschulen oder Industrie (z. B. Nahrungsmittel- oder Zulieferindustrie) vorhanden. Da nahezu alle größeren milchverarbeitenden Betriebe als „Global Player“ fungieren, sind auch berufliche Stationen im Ausland eine lukrative Perspektive. Diese Broschüre gibt einen Einblick in die verschiedenen Ausbildungsberufe in der Milchwirtschaft und informiert über mögliche Fortbildungswege.



NEUGIERIG?

Gute Voraussetzungen sind:

- Interesse an Naturwissenschaft
- Sinn für Sauberkeit, Sorgfalt und Hygiene
- Verantwortungsbewusstsein
- Handwerkliches und technisches Geschick
- Guter Geruchs- und Geschmackssinn
- Bereitschaft zu gelegentlicher Wochenendarbeit



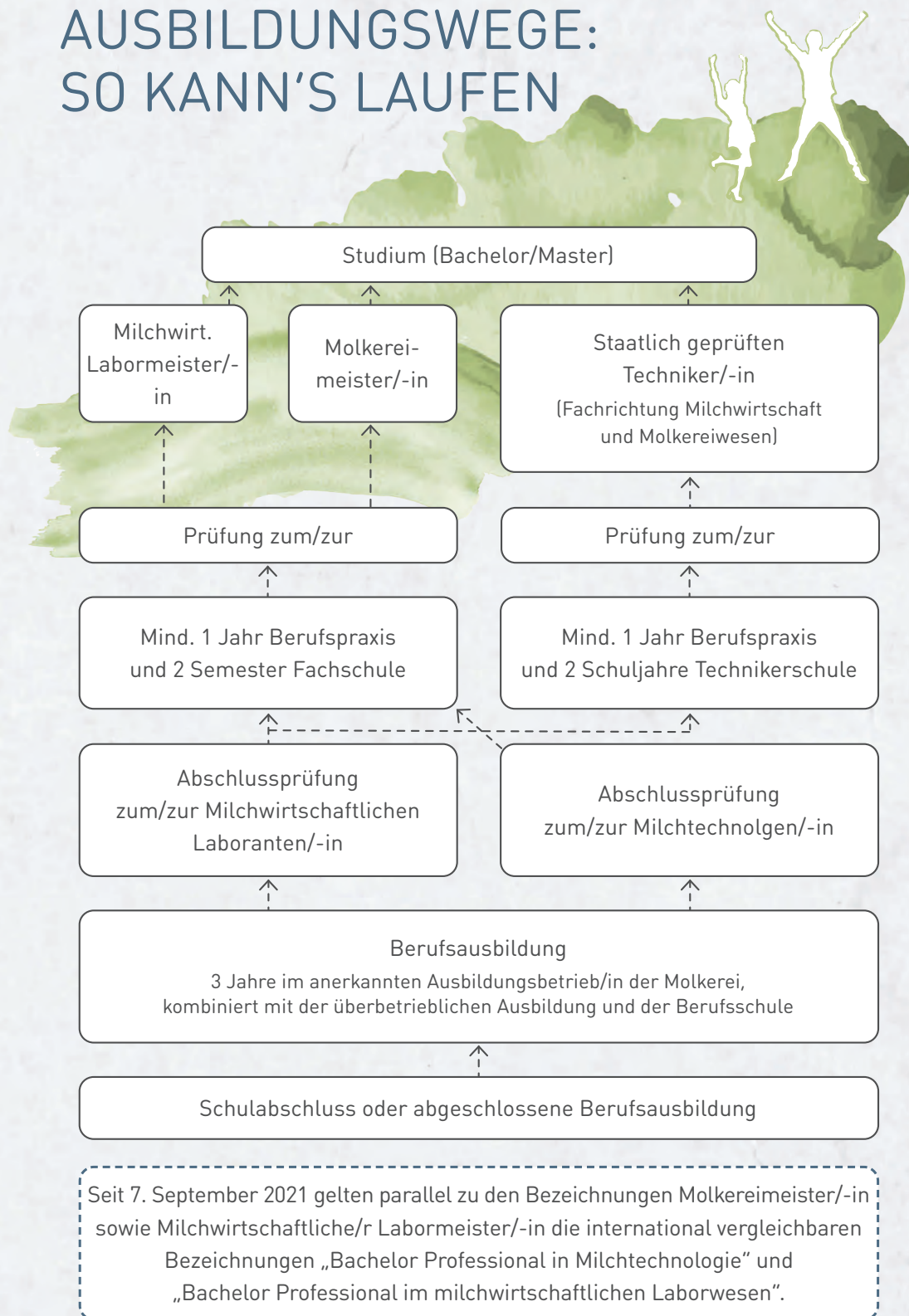


MILCH AUS BAYERN

- Größter Wirtschaftszweig des Ernährungssektors.
- Knapp 90 % der Milch und Milcherzeugnisse, die in den Export gehen, werden in europäische Länder geliefert – über 25 % des exportierten bayerischen Käses gehen nach Italien.
- Außerhalb der EU gehören Großbritannien, China, Südkorea und Japan zu den bedeutendsten Abnehmern für Milch und Milcherzeugnisse.
- Es gibt rund 22.500 bayerische Milchkuhhalter mit ca. 1,04 Mio. Milchkühen.
- Die bayerische Kuhherde besteht aus 75 % Fleckvieh, 9 % Braunvieh, 7 % Holstein Schwarzbunt und 9 % sonstige Rassen.
- In Deutschland gibt es insgesamt 163 Molkereien, davon sind 54 Unternehmen mit 76 Betriebsstätten in Bayern ansässig.
- Es werden in Bayern ca. 25 % der deutschen Milchanlieferungsmenge verarbeitet.
- Knapp 9,6 Mio. t Kuhmilch von bayerischen Erzeugern wurden 2024 an bayerische Molkereien und Milchsammelstellen geliefert und zu den unterschiedlichsten Milchprodukten weiterverarbeitet.
- Durchschnittlich 46 kg Konsummilch, 31 kg Milchmischgetränke und Joghurt, 25 kg Käse und knapp 5,5 kg Butter wurden 2024 pro Kopf in Deutschland verbraucht.



AUSBILDUNGSWEGE: SO KANN'S LAUFEN





AUSBILDUNG ZUM/ZUR MILCHTECHNOLOGEN/-IN



WAS MACHT EIN MILCHTECHNOLOGE/ EINE MILCHTECHNOLOGIN?

Milchtechnologen/-innen verarbeiten Rohmilch zu verschiedensten Milcherzeugnissen. Sie steuern und überwachen Produktionsprozesse, bedienen technische Anlagen, führen am Produkt Qualitätskontrollen durch, überprüfen, ob alle Hygienevorschriften sowie der Arbeits- und Umweltschutz eingehalten werden.

WELCHE VORAUSSETZUNGEN BRINGE ICH MIT?

- Mittlerer Schulabschluss oder qualifizierender Haupt- bzw. Mittelschulabschluss
- Naturwissenschaftliches und technisches Verständnis sowie handwerkliches Geschick
- Einsatzfreude, Sorgfältigkeit und Zuverlässigkeit
- Selbstständiges Handeln ist ebenso wichtig wie teamorientiertes Arbeiten

WAS ERWARTET MICH?

Die Begleitung und Planung des kompletten Verarbeitungsablaufs der Milch bis hin zur Verpackung und Lagerung.

WIE LANGE DAUERT DIE AUSBILDUNG?

3 Jahre – verkürzbar bei bereits abgeschlossener Berufsausbildung, Fachhochschul- oder Hochschulreife.

WIE LÄUFT DIE AUSBILDUNG AB?

In erster Linie arbeiten Auszubildende im jeweiligen Molkereibetrieb und lernen die tägliche Praxis. Für weitere praktische und theoretische Grundlagen

besuchen die Auszubildenden außerdem die Berufsschule 10 bis 11 Wochen pro Ausbildungsjahr im Blockunterricht. Um eine einheitliche Einführung in den Beruf und gleiche Kenntnisse sicherzustellen, erhalten sie jedes Jahr zusätzlich eine überbetriebliche Ausbildung am Lehr-, Versuchs- und Fachzentrum für Molkereiwirtschaft in Kempten. Der Lehrgang dauert jeweils 5 Wochen bei freier Unterkunft und Verpflegung.

In den übrigen Bundesländern ist die Organisation von Berufsschule und überbetrieblicher Ausbildung sowie deren Dauer anders geregelt.

WIE KANN ES WEITERGEHEN?

Fortbildung zum/zur

- Staatlich geprüften/r Wirtschaftler/-in für Milchwirtschaft und Molkereiwesen
- Molkereimeister/-in
- Staatlich geprüften/r Techniker/-in für Milchwirtschaft und Molkereiwesen

Mit Meister- oder Technikerqualifikation besteht die Möglichkeit zum Studium.

ANSPRECHPARTNER UND WEITERE INFORMATIONEN:

Lehr-, Versuchs- und Fachzentrum
für Molkereiwirtschaft Kempten

Auf dem Bühl 84

87437 Kempten

Tel. 08161 8640-1710

Mail: LVFZ-Kempten@LfL.bayern.de

Web: www.lfl.bayern.de/lvfz/kempten



AUSBILDUNG ZUM/ZUR MILCHWIRTSCHAFTLICHEN LABORANTEN/-IN



WAS MACHT EIN/E MILCHWIRT- SCHAFTLICHE/R LABORANT/-IN?

Bei der Qualitätssicherung der Rohmilch und Milcherzeugnisse spielen die Milchwirtschaftlichen Laboranten/-innen eine wichtige Rolle. Sie entnehmen Proben von Rohmilch, Zwischen- und Endprodukten und führen sensorische Tests sowie mikrobiologische und chemische Untersuchungsverfahren durch. So werden die Produkte und Zusatzstoffe hinsichtlich ihrer Qualitätsstandards untersucht und analysiert sowie auf fachbezogene Umweltschutz- und Rechtsvorschriften geprüft.

WELCHE VORAUSSETZUNGEN BRINGE ICH MIT?

- Mittlerer Schulabschluss oder qualifizierender Haupt- bzw. Mittelschulabschluss
- Freude an Analyseverfahren und naturwissenschaftlichen Fächern
- Eine gute Beobachtungsgabe, Koordinationsfähigkeit und Konzentrationsvermögen
- Exaktes, hygienisches Arbeiten

WAS ERWARTET MICH?

Das Arbeiten mit Chemikalien und Laborgeräten sowie das Auswerten und Beurteilen von Untersuchungsergebnissen. Sie sorgen für die Qualitätssicherung der Produkte.

WIE LANGE DAUERT DIE AUSBILDUNG?

3 Jahre – verkürzbar bei bereits abgeschlossener Berufsausbildung, Fachhochschul- oder Hochschulreife.

WIE LÄUFT DIE AUSBILDUNG AB?

Der wesentliche Teil der Ausbildung findet in einem Ausbildungsbetrieb in der Milchwirtschaft statt. Die betriebliche Ausbildung wird durch die überbetriebliche Ausbildung am Lehr-, Versuchs- und Fachzentrum für Milchanalytik in Triesdorf ergänzt und vertieft (jährlich 5 Wochen). Die fachbezogene Ausbildung wird durch den Berufsschulunterricht begleitet, der jährlich 11 bzw. 13 Wochen ebenfalls in Triesdorf stattfindet. In den übrigen Bundesländern ist die Organisation von Berufsschule und überbetrieblicher Ausbildung sowie deren Dauer anders geregelt.

WIE KANN ES WEITERGEHEN?

Fortbildung zum/zur

- Milchwirtschaftlichen Labormeister/-in
- Staatlich geprüften/r Techniker/-in für Milchwirtschaft und Molkereiwesen
- Staatlich geprüften/r Wirtschaftler/-in für Milchwirtschaftliches Laborwesen

Mit Meister- oder Technikerqualifikation besteht die Möglichkeit zum Studium.

ANSPRECHPARTNER UND WEITERE INFORMATIONEN:

Lehr-, Versuchs- und Fachzentrum
für Milchanalytik Triesdorf

Steingruberstr. 10

91746 Weidenbach

Tel. 08161 8640-1611

Mail: LVFZ-Triesdorf@LfL.bayern.de

Web: www.lfl.bayern.de/lvfz/triesdorf



AUSBILDUNG ZUM/ZUR

AGRARTECHNISCHEN ASSISTENTEN/-IN



Ausbildungsschwerpunkt:

Milchwirtschaft/Lebensmittelanalytik

WAS MACHT EIN/E AGRAR- TECHNISCHE/R ASSISTENTEN/-IN?

Agrartechnische Assistenten/-innen üben eine wichtige Funktion für die Sicherheit in der Lebensmittelproduktion aus. Sie entnehmen Proben und führen im Labor mikrobiologische produktionsbegleitende Untersuchungen durch. Ziel ist die Qualitätssicherung, basierend auf betrieblichen sowie lebensmittelrechtlichen Vorgaben.

WELCHE VORAUSSETZUNGEN BRINGE ICH MIT?

- Mittlerer Schulabschluss oder qualifizierender Haupt- bzw. Mittelschulabschluss
- Interesse an Chemie, Biologie und Physik
- Handwerkliches Geschick
- Technisches Verständnis
- Verantwortungsbewusstsein, Sorgfalt, Verständnis für Sauberkeit und Hygiene

WAS ERWARTET MICH?

Ein Laborberuf mit verantwortungsvoller Kontrollfunktion für die Lebensmittelproduktion.

WIE LANGE DAUERT DIE AUSBILDUNG?

2 Jahre – Vollzeitunterricht im Wechsel mit Fachpraktikum.

WIE LÄUFT DIE AUSBILDUNG AB?

Die 2-jährige Ausbildung gliedert sich in 3 Abschnitte:

- 4 Monate Vollzeitunterricht
- 1 Jahr Fachpraktikum im Betrieb
- 7 Monate Vollzeitunterricht

Die Unterrichtsblöcke finden im Agrarbildungszentrum in Landsberg statt. Dort lernen die Auszubildenden die theoretischen und praktischen Grundlagen der Laborarbeit. Während des Lehrgangs wohnen die Schüler im Wohnheim des Ausbildungszentrums. Für das Fachpraktikum stehen anerkannte Betriebe der Lebensmittelindustrie oder Institute für Lebensmitteluntersuchung zur Wahl.

WIE KANN ES WEITERGEHEN?

- Fortbildung zum/zur Labormeister/-in oder Techniker/-in

ANSPRECHPARTNER UND WEITERE INFORMATIONEN:

Ausbildungsstätte für agrartechnische Assistentinnen und Assistenten Landsberg am Lech

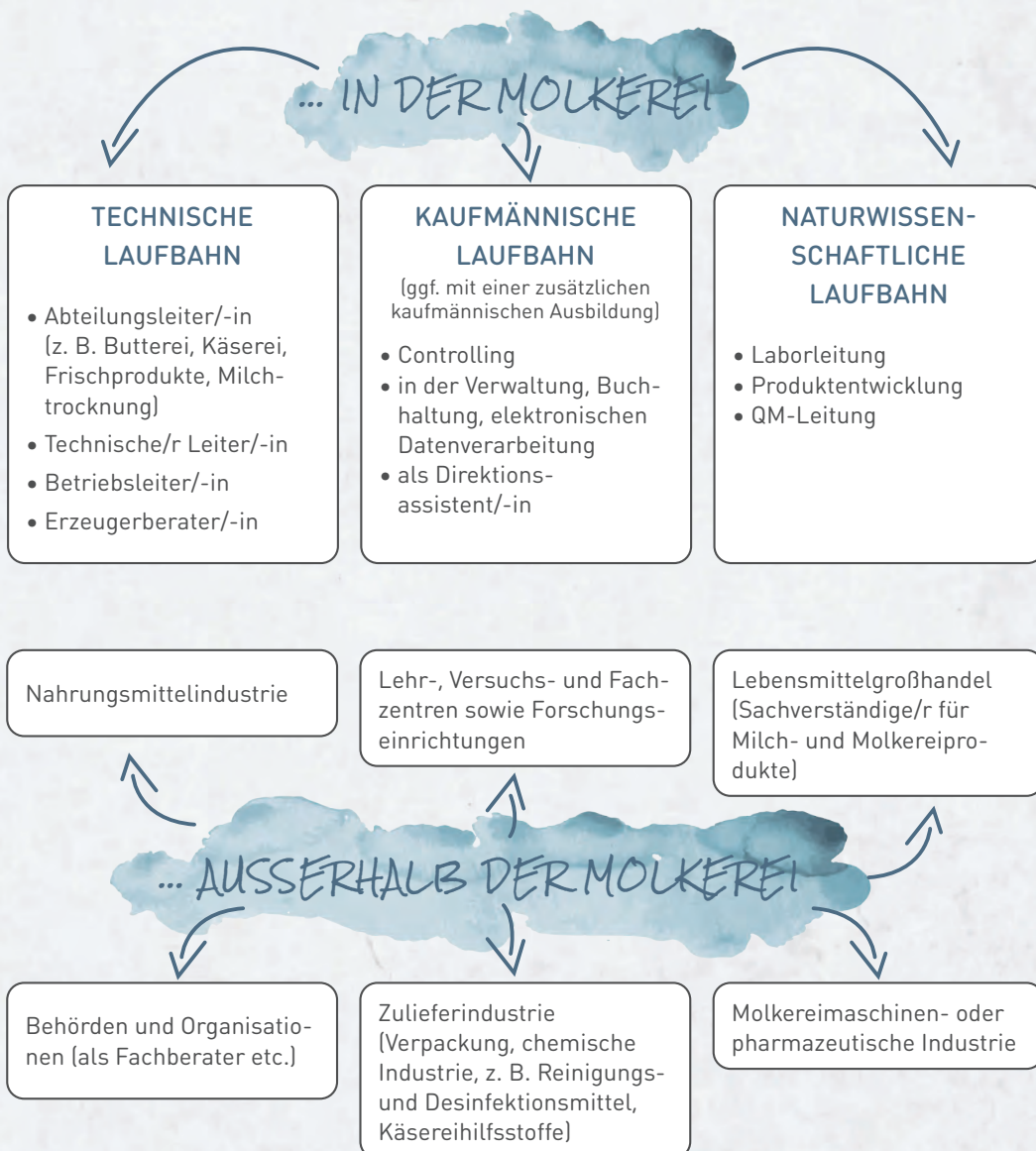
Kommerzienrat-Winklhofer-Str. 1 | 86899 Landsberg am Lech
Tel. 08191 3358-112 | Mail: poststelle@agrarbildungszentrum-landsberg.de
Web: www.ata-landsberg.bayern.de

VIELE WEGE FÜR QUALIFIZIERTE FACHLEUTE



Milchtechnologen/-innen und Milchwirtschaftliche Laboranten/-innen haben viele Möglichkeiten der Fortbildung. Je nach Berufsziel können unterschiedliche Abschlüsse angestrebt werden, z. B. Meister/-in, Techniker/-in oder ein Studium. Fast jede Begabung findet in der Molkerei ihre Laufbahn entweder in der Technik, im kaufmännischen oder naturwissenschaftlichen Bereich.

Diese Übersicht ist nicht vollständig, sie zeigt aber die Vielzahl der Möglichkeiten auf.





FORTBILDUNG ZUM/ZUR

MEISTER/-IN UND TECHNIKER/-IN

WAS MACHT EIN/E MEISTER/-IN UND TECHNIKER/-IN?

Nach der Basisausbildung zum/zur Milchtechnolog/-in oder zum/zur Milchwirtschaftlichen Laboranten/-in gibt es die Möglichkeit, sich zum/zur Meister/-in oder Techniker/-in fortzubilden. Dies eröffnet neue Aufstiegsmöglichkeiten im Betrieb bis hin zur leitenden Funktion im betriebswirtschaftlichen oder technischen Bereich. Mit dieser Qualifikation steht auch einem Studium nichts mehr im Weg.



WELCHE VORAUSSETZUNGEN BRINGE ICH MIT?

Erfolgreicher Abschluss in einem einschlägig anerkannten Ausbildungsberuf (Milchtechnologe/-in, Milchwirtschaftliche/-r Laborant/-in)

WELCHE FORTBILDUNGSMÖGLICHKEITEN GIBT ES IN DER MOLKEREIBRANCHE?

Für den/die ausgebildete/n Milchtechnologe/-in: Fortbildung zum/zur „Molkermeister/-in“:

- Notendurchschnitt von 3,5 oder besser in der Abschlussprüfung des Ausbildungsberufs
- Mind. 1 Jahr Berufspraxis als Milchtechnologe/-in und anschließend 2 Semester an der Staatlichen Fachschule für Agrarwirtschaft, Fachrichtung Milchwirtschaft und Molkereiwesen (Kempten)

Was erwartet mich?

Organisation und Steuerung aller Arbeitsschritte, die die Milchverarbeitung bzw. Milchbearbeitung sowie die Herstellung von Milchprodukten betreffen. Überwachung und Verbesserung der Produktionsprozesse. Darüber hinaus müssen Molkereimeister/-innen dafür sorgen, dass die Sicherheitsrichtlinien berücksichtigt und die geltenden Hygienevorschriften für die Lebensmittelverarbeitung eingehalten werden. Sie leiten Fachkräfte an und sind für die betriebliche Ausbildung verantwortlich.



Für den/die ausgebildete/n Milchwirtschaftliche/n Laboranten/-in: Fortbildung zum/zur „Milchwirtschaftlichen Labormeister/-in“:

- Zulassungsbedingung: mind. 1 Jahr Berufserfahrung als Milchwirtschaftliche/r Laborant/-in, Chemielaborant/-in oder ATA Fachrichtung Milchwirtschaft und Lebensmittelanalytik
- 1 Schuljahr (2 Semester) an der Staatlichen Fachschule für Agrarwirtschaft, Fachrichtung Milchwirtschaftliches Laborwesen (Triesdorf)

Kleiner Hinweis:

Die Fachschule schließt mit der staatlichen Prüfung zum/zur „staatlich geprüften/r Wirtschaftler/-in für Milchwirtschaftliches Laborwesen - Bachelor Professional in Agrarwirtschaft“ ab und bereitet gleichzeitig auf die Labormeisterprüfung vor. Die Meisterprüfung wird zusammen mit der Schul-Abschlussprüfung absolviert.

Was erwartet mich?

Milchwirtschaftliche Labormeister/-innen übernehmen Fach- und Führungsaufgaben. Sie erarbeiten Prüfpläne und stellen die Qualität der milchwirtschaftlichen Produkte durch Untersuchungen und Kontrollen sicher, leiten Fachkräfte an und sind für die betriebliche Ausbildung verantwortlich.

Für den/die ausgebildete/n Milchtechnologen/-in: Fortbildung zum/zur „staatlich geprüften Techniker/-in“:

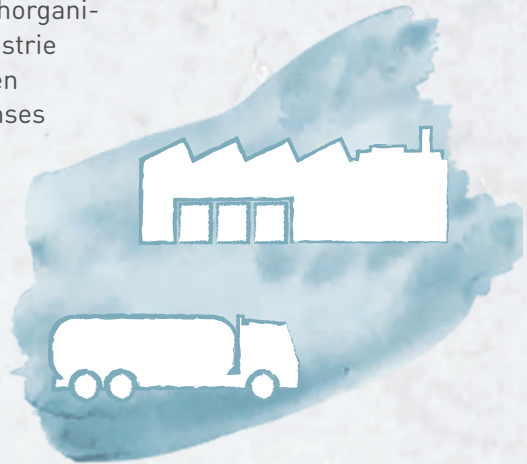
- Mit einem Notendurchschnitt von 3,5 oder besser in der Abschlussprüfung des Ausbildungsberufs
- Mit einem Jahr Berufspraxis als Milchtechnologe/-in und anschließend 2 Schuljahren an der Staatlichen Technikerschule für Agrarwirtschaft, Fachrichtung Milchwirtschaft und Molkereiwesen (Kempten)
- Nach Zusatzunterricht mit Zusatzprüfung in Englisch kann die Fachhochschulreife erlangt werden

Was erwartet mich?

Staatlich geprüfte Techniker/-innen erstellen Schichtpläne zur Auslastung der verschiedenen Produktionsmaschinen und planen die Arbeiten so ein, dass die Qualität der Produkte zu jeder Zeit gesichert ist. Sie steuern biochemische und mikrobiologische Vorgänge, überwachen deren Ablauf, bewerten Messdaten und dokumentieren sie. Außerdem sorgen sie dafür, dass alle Anlagen regelmäßig gewartet werden. Sie leiten Fachkräfte an und sind für die betriebliche Ausbildung verantwortlich.

WIE KANN ES WEITERGEHEN?

- Leitende Funktionen in der Milchwirtschaft und Lebensmittelindustrie
- Tätigkeiten bei Genossenschaften, Handel, Fachorganisationen sowie Verbänden der Ernährungsindustrie
- Sachbearbeiter in Behörden und Organisationen
- Ausbilder des milchwirtschaftlichen Nachwuchses
- Studium



ANSPRECHPARTNER UND WEITERE INFORMATIONEN: MOLKEREIMEISTER/-IN | TECHNIKER/-IN

Lehr-, Versuchs- und Fachzentrum für Molkereiwirtschaft Kempten bzw.
Staatliche Fach- und Technikerschule für Agrarwirtschaft – Fachrichtung
Milchwirtschaft und Molkereiwesen

Auf dem Bühl 84 | 87437 Kempten

Tel. 08161 8640-1710

Mail: LVFZ-Kempten@LfL.bayern.de

Web: www.lfl.bayern.de/lvfz/kempten

Web: www.technikerschule-kempten.bayern.de

ANSPRECHPARTNER UND WEITERE INFORMATIONEN: MILCHWIRTSCHAFTLICHE/R LABORMEISTER/-IN

Lehr-, Versuchs- und Fachzentrum für Milchanalytik Triesdorf –
Staatliche Fachschule für Agrarwirtschaft – Fachrichtung Milchwirt-
schaftliches Laborwesen

Steingruberstr. 10 | 91746 Weidenbach

Tel. 08161 8640-1611

Mail: LVFZ-Triesdorf@LfL.bayern.de

www.lfl.bayern.de/lvfz/triesdorf

www.fachschule-milchanalytik.bayern.de



STUDIENMÖGLICHKEITEN IN DER MILCHWIRTSCHAFT

MILCH STUDIEREN

Die Lebensmitteltechnologie sowie die Verpackungstechnologie sind DIE geeigneten Studiengänge für angehende Experten in der Milchwirtschaft und Lebensmittelindustrie, ob an der Universität oder an einer Hochschule im dualen Studium. Der Studiengang Lebensmitteltechnologie ist eine vielseitige, interdisziplinäre Ingenieurwissenschaft. Dabei geht es vor allem um physikalische, chemische, mikrobiologische, prozesstechnische sowie um juristische und betriebswirtschaftliche Aspekte der Produktion von Lebensmitteln. Das Studium der Verpackungstechnologie ist in erster Linie ein technischer Studiengang. Der klassische Maschinenbau wird kombiniert mit speziellen Kenntnissen aus dem Lebensmittelbereich und der Verpackungsindustrie, so dass Absolventen optimal die zukunfts-trächtigen Querschnittsfunktionen in diesem Wirtschaftsbereich abdecken.

Nach sechs bis sieben Semestern Grundstudium mit dem Abschluss Bachelor lässt sich ein Master-Studiengang über drei bis vier Semester mit besonderem Schwerpunkt anschließen.

Die dualen Studiengänge bieten ein hohes Maß an Praxiserfahrung durch den vorgegebenen Wechsel von Hochschulsemestern und Praxiseinheiten in einem Betrieb.

Die in Folge aufgeführten Hochschulen in Hannover, Kempten, Neubrandenburg und Weihenstephan-Triesdorf und Universitäten in Hohenheim, Kiel und Weihenstephan (TUM, Technische Universität München) bieten die passenden Bachelor- und/oder Master-Studiengänge an – teils mit einem explizit auf die Milchwirtschaft ausgerichteten Schwerpunkt.





BACHELOR- STUDIENGÄNGE

Ziel des Bachelorstudiums ist die fundierte Vermittlung der naturwissenschaftlichen und technischen Inhalte der Lebensmitteltechnologie – theoretisch und praktisch. Im Rahmen des dualen Studiums durchlaufen Studenten in Praxiseinheiten verschiedene Abteilungen im Unternehmen und übernehmen im späteren Verlauf eigenverantwortlich kleinere Projekte bis hin zur betriebsnahen Bachelorarbeit zum Abschluss.

Hochschule Hannover
(www.hs-hannover.de)

**FUTURE FOOD SYSTEMS –
LEBENSMITTELTECHNOLOGIE UND
VERPACKUNGSTECHNOLOGIE**

Abschluss: Bachelor of Engineering
Dauer: 7 Semester

Fakultät II – Maschinenbau und Bioverfahrenstechnik

Tel: 0511 9296-5222

Mail: F2-BV-Dekanat@hs-hannover.de

Studienberatung:

britta.huebner-keese@hs-hannover.de

Hochschule Kempten
(www.hs-kempten.de)

**LEBENSMITTEL- UND
VERPACKUNGSTECHNOLOGIE**

Abschluss: Bachelor of Engineering
Dauer: 7 Semester

Fakultät – Maschinenbau

Allgemeine Studienberatung

Tel. 0831 2523-308

Mail: studienberatung@hs-kempten.de



Universität Hohenheim
(www.uni-hohenheim.de)

**LEBENSMITTELWISSENSCHAFT
UND BIOTECHNOLOGIE**

Abschluss: Bachelor of Science
Dauer: 6 Semester

Zentrale Studienberatung
Tel. 0711 459-22064
Mail: zsb@uni-hohenheim.de

Technische Universität München (TUM)
School of Life Sciences
Weihenstephan
(www.ls.tum.de)

LEBENSMITTELTECHNOLOGIE

Abschluss: Bachelor of Science
Dauer: 6 Semester

Tel. 08161 71-6515
Mail: brew-food-bpt.co@ls.tum.de

Hochschule Weihenstephan-Triesdorf
(www.hswt.de)

LEBENSMITTELTECHNOLOGIE

Abschluss: Bachelor of Science
Dauer: 7 Semester
ab Juli 2019 mit vertiefter Praxis

Fakultät – Gartenbau und Lebensmittel-
technologie
Tel. 08161 71-5078
Mail: beratung.lm@hswt.de

Hochschule Neubrandenburg
(www.hs-nb.de)

LEBENSMITTELTECHNOLOGIE

Abschluss: Bachelor of Science
Dauer: 7 Semester

Fachbereich – Agrarwirtschaft und
Lebensmittelwissenschaften
Tel. 0395-5693-1014
Mail: studienberatung@hs-nb.de

**ERNÄHRUNGS- &
LEBENSMITTELWISSENSCHAFTEN**

Abschluss: Bachelor of Science
Dauer: 7 Semester
Auch als duales Studium im Verbund
oder Studium mit vertiefter Praxis

Fakultät – Landwirtschaft, Lebensmittel
und Ernährung
Tel. 09826 654-293
Mail: beratung.el@hswt.de



MASTER- STUDIENGÄNGE



Ziel des Masterstudiums ist die Vorbereitung auf Management- und Führungsaufgaben in einem Unternehmen. Gleichzeitig vertiefen die Studierenden ihr Wissen und ihre Fähigkeiten auf ihrem Fachgebiet aus der Lebensmitteltechnologie und/oder Verpackungswirtschaft.

Hochschule Weihenstephan-Triesdorf
(www.hswt.de)

LEBENSMITTELQUALITÄT (MASTER)

Abschluss: Master of Engineering
Dauer: 3 Semester
Voraussetzung: Bachelorabschluss in einem Studiengang mit Lebensmittelbezug mit mindestens der Note „gut“ (2,5).
Fakultät – Gartenbau und Lebensmitteltechnologie
Tel. 08161 71-3354
Mail: beratung.mlq@hswt.de

Hochschule Neubrandenburg
(www.hs-nb.de)

LEBENSMITTEL- UND BIOPRODUKTTECHNOLOGIE

Abschluss: Master of Science
Dauer: 3 Semester
Voraussetzungen: Bachelor der Lebensmitteltechnologie oder artverwandte Studiengänge mit hohem Lebensmittel-/Biotechnologie-bezug (auf Antrag).
Fachbereich – Agrarwirtschaft und Lebensmittelwissenschaften
Tel. 0395-5693-1014
Mail: studienberatung@hs-nb.de

Universität Kiel
(www.studium.uni-kiel.de)

ERNÄHRUNGS- UND LEBENSMITTEL- WISSENSCHAFTEN

Abschluss: Master of Science
Dauer: 4 Semester
Voraussetzung: Bachelorabschluss in Ökotrophologie oder der Nachweis über gleichwertige Studien- und Prüfungsleistungen in einem verwandten Studiengang, beides mit mindestens der Note „gut“ (2,5).
Tel. 0431 880-1546
Mail: aheins@foodtech.uni-kiel.de

DAIRY SCIENCE

Abschluss: Master of Science
Dauer: 4 Semester
Voraussetzung: Ein abgeschlossenes Bachelorstudium aus den Agrarwissenschaften oder ein entsprechender Abschluss in einem verwandten Studiengang, beides mit mindestens der Note „gut“ (2,5).
Tel. 0431 880-1544
Mail: dairyscience@email.uni-kiel.de

Technische Universität München (TUM)
School of Life Sciences
Weihenstephan
(www.ls.tum.de)

LEBENSMITTELTECHNOLOGIE

Abschluss: Master of Science

Dauer: 4 Semester

Voraussetzung: ein mindestens sechs-
semestriger Bachelorabschluss oder
ein gleichwertiger Studienabschluss in
den Bereichen Lebensmitteltechnologie,
Brauwesen und Getränketechnologie,
Life Sciences Ernährungswissenschaft
oder einem vergleichbaren Fach.

Tel. 08161 71-6515

Mail: brew-food-bpt.co@ls.tum.de

Hochschule Hannover
(www.hs-hannover.de)

FUTURE FOOD SYSTEMS – LEBENSMITTELTECHNOLOGIE UND VERPACKUNGSTECHNOLOGIE

Abschluss: Master of Engineering

Dauer: 3 Semester

Voraussetzung: Bachelorabschluss in
einem fachlich geeigneten Studiengang
aus den Bereichen Lebensmitteltechno-
logie, Lebensmittelverfahrenstechnik,
Verpackungstechnologie, Ernährungs-
wissenschaft oder Biotechnologie.

Fakultät II – Maschinenbau und
Bioverfahrenstechnik

Tel: 0511 9296-5222

Mail: F2-BV-Dekanat@hs-hannover.de





WOHIN KANN ICH MICH IN BAYERN WENDEN?

ZUSTÄNDIGE OBERSTE LANDESBEHÖRDE

Bayerisches Staatsministerium für
Ernährung, Landwirtschaft, Forsten und
Tourismus

Ludwigstraße 2 | 80539 München
Tel. 089 2182-0
www.stmelf.bayern.de

ZUSTÄNDIGE STELLE FÜR DIE BERUFSAUSBILDUNG

Bayerische Landesanstalt für
Landwirtschaft

Abteilung Berufliche Bildung
Vöttinger Straße 38 | 85354 Freising
Tel. 08161 8640-5803
Mail: ABB@lfl.bayern.de
www.lfl.bayern.de/berufsbildung

AUS- UND FORTBILDUNGSSTÄTTEN

Milchtechnologe/-in Meister/-in und Techniker/-in

Lehr-, Versuchs- und Fachzentrum für
Molkereiwirtschaft Kempten bzw. Staat-
liche Fach- und Technikerschule für
Agrarwirtschaft, Fachrichtung Milchwirt-
schaft und Molkereiwesen

Auf dem Bühl 84 | 87437 Kempten
Tel. 08161 8640-1710
www.lfl.bayern.de/lvfz/kempten
www.technikerschule-kempten.bayern.de

Milchwirtschaftliche/r Laborant/-in Milchwirtschaftliche/r Labormeister/-in

Lehr-, Versuchs- und Fachzentrum für
Milchanalytik Triesdorf bzw. Staatliche
Fachschule für Agrarwirtschaft, Fachrich-
tung Milchwirtschaftliches Laborwesen

Steingruberstraße 10 | 91746 Weidenbach
Tel. 08161 8640-1611
www.lfl.bayern.de/lvfz/triesdorf
www.fachschule-milchanalytik.bayern.de

Agrartechnische/r Assistent/-in Fachrichtung Milchwirtschaft

Agrarbildungszentrum des Bezirks
Oberbayern | Abteilung Milchwirtschaft

Kommerzienrat-Winkelhofer-Straße 1
86899 Landsberg/Lech
Tel. 08191 3358-112
www.agrarbildungszentrum-landsberg.de

IM ÜBRIGEN ERTEILEN AUSKUNFT IN AUSBILDUNGSFRAGEN

Milchwirtschaftlicher Verein Bayern e.V.

Ignaz-Kiechle-Straße 22 | 87437 Kempten
Tel. 0831 5290-900
www.mvbayern.de

Milchwirtschaftlicher Verein Franken e.V.

Steingruberstraße 10 | 91746 Weidenbach
Tel. 09826 6594717
Mail: mvf.roland.jank@gmx.de



Aus-/Weiterbildung 2026

Inhalt

Lehr-, Versuchs- und Fachzentrum für Molkereiwirtschaft Kempten	34
Lehr-, Versuchs- und Fachzentrum für Milchanalytik Triesdorf	36
Landwirtschaftliches Zentrum Baden-Württemberg (LAZBW).....	38
muva kempten GmbH.....	40



Volodymyr Herasymov/stock.adobe.com



Designed by
TS2/2021

Foto: Ratomir Matosevic

Gemeinsam Neues nachhaltig lernen und gestalten

- Ausbildung zum/r Milchtechnologen/in
- Fortbildung zum/r Molkereimeister/in
- Fortbildung zum/r Molkereitechniker/in

Bayerische Landesanstalt für Landwirtschaft,
Lehr-, Versuchs-, und Fachzentrum für Molkereiwirtschaft Kempten
Auf dem Bühl 84, 87437 Kempten, <https://www.lfl.bayern.de/lvfz/kempten>
08161/8640-1710 LVFZ-Kempten@Lfl.bayern.de



Foto: Julius Krasowsky



Foto: Julius Krasowsky



Foto: Julius Krasowsky



Foto: Benedikt Mayer



Molkereischule-Kempen.de

Ja! zur Aus- und Fortbildung in der MILCHANALYTIK



**Lehr-, Versuchs- und Fachzentrum für Milchanalytik Triesdorf
mit angegliederter
Staatlicher Fachschule für Agrarwirtschaft,
Fachrichtung Milchwirtschaftliches Laborwesen**

Entdecke mehr zu unserem spannenden,
krisensicheren und systemrelevanten

- Ausbildungsberuf zum/zur
Milchwirtschaftlichen Laboranten/Laborantin



Sie sind schon Milchwirtschaftlicher Laborant bzw. haben einen
Abschluss in einem Laborberuf?

Jetzt ist der richtige Moment, um Ihre **Karriere auf Meisterkurs**
zu bringen und folgende Titel anzustreben:

- Fortbildung zur/zum Milchwirtschaftlichen
Labormeisterin/Milchwirtschaftlichen
Labormeister
- Staatlich geprüfte/r Wirtschaftler/in
für Milchwirtschaftliches Laborwesen
- Bachelor Professional im
milchwirtschaftlichen Laborwesen



Wir öffnen mit Ihnen die Tür:

- ☑ zur erfüllenden Zukunft in der Laborleitung und als
Führungskraft
- ☑ zu neuen beruflichen Möglichkeiten in der QS sowie im QM

Übrigens: für unsere Fachschule fallen keine Schulgebühren an



Und das sagen unsere Absolventen:



Knapp 40 % des deutschen Nachwuchses für das
Milchwirtschaftliche Labor wird in Triesdorf ausgebildet!



Triesdorf ist das größte deutsche Agrarbildungszentrum!



Aus- und Fortbildungsangebote in Wangen im Allgäu

An der staatlichen Fachschule für Milch- und Molkereiwirtschaft am LAZBW Wangen werden vielfältige Bildungswege angeboten:

Ausbildung

Milchtechnologin / Milchtechnologe

Dauer: 3 Jahre Vollzeit

Milchwirtschaftliche Laborantin /
Milchwirtschaftlicher Laborant

Dauer: 3 Jahre Vollzeit



Fort- und Weiterbildung

Molkereimeisterin / Molkereimeister -
Bachelor Professional in Milchtechnologie

Dauer: 1 Jahr Vollzeit

Fachagrarrwirtin / Fachagrarrwirt
handwerkliche Milchverarbeitung

Dauer: Teilzeit 12 Wochen, blockweise verteilt auf 2 Jahre in Zusammenarbeit
mit dem VHM Verband für handwerkliche Milchverarbeitung e.V.

Weitere Informationen und
Anmeldemöglichkeit:



Kontakt

Landwirtschaftliches Zentrum Baden-Württemberg (LAZBW)
Milchwirtschaft
Am Maierhof 7 · 88239 Wangen im Allgäu



© MLR/Potente



© Achim Mende

Seminare

Dauer: jeweils 1 Woche

- Laborkurs: Grundlagen im Milchwirtschaftlichen Labor
- Vorbereitungskurs für Alpsennerinnen / Alpsenner
- Grundkurs Milchtechnologie für Quereinsteigerinnen und Quereinsteiger
- Firmenseminare auf Anfrage

Unsere Stärken

- kleine Gruppengrößen
- persönliche Betreuung
- ein Campus mit Wohnheim & Kantine vor Ort
- gut ausgestattetes Technikum

Werfen Sie direkt einen Blick in unser Technikum:



Rundgang Technikum



www.lazbw.de
poststelle-mw@lazbw.bwl.de
Telefon +49 (0)7522 / 9312-0

muva-Akademie: Fortbildung und Qualifizierung für Milch, Lebensmittel und Wasser

Die muva kempten GmbH ist ein Labor- und Dienstleistungszentrum, das ein umfassendes Analysenangebot für Lebensmittel, Wasser und Verpackungen bereitstellt. Darüber hinaus bietet die muva Unterstützung bei Qualitätsfragen an. Ergänzend zur Laboranalytik bietet die muva-Akademie ein vielfältiges Fort- und Weiterbildungsprogramm, das Fachkräfte dabei unterstützt, ihr Wissen zu vertiefen und aktuelle Standards praxisnah umzusetzen.



Bei den Laborpraxistagen wird der Umgang mit den verschiedenen Kulturen im Schulungslabor geübt.



Beim Qualifikationstest kann die Eignung als sensorische Prüfperson festgestellt werden.



Die muva kempten bietet ein umfassendes Portfolio an Weiterbildungsmöglichkeiten an.

Die muva-Akademie präsentiert ein umfassendes Portfolio mit mehr als 35 Fortbildungsveranstaltungen, darunter diverse Seminare und internationale Konferenzen. Insbesondere in den Fachgebieten Analytik, Sensorik, Statistik sowie Trink- und Kühlwasser zählt das Unternehmen zu den führenden Anbietern. Die Expertise und langjährige Erfahrung in diesen Bereichen ermöglichen hochwertige Schulungen, die stets auf dem neuesten Stand der Entwicklungen und Erkenntnisse basieren.

Zusätzlich kooperiert die muva kempten GmbH mit Partnern, wie z. B. Herbertz Dairy Food, bei der Ausrichtung großer internationaler Konferenzen zu verschiedenen praxisorientierten Themen. Diese Zusammenarbeit erweitert das Angebot und ermöglicht einen breiteren Einblick in aktuelle Herausforderungen und Innovationen in der Lebensmittel- und Zulieferbranche. Im Rahmen unserer Veranstaltungen bieten begleitende

Firmenausstellungen eine Plattform, auf der Teilnehmer aktuelle Angebote kennenlernen können. Aussteller haben dadurch die Möglichkeit, wertvolle Kontakte zu potenziellen Partnern zu knüpfen.

Die hochqualifizierten Referentinnen und Referenten der muva kempten GmbH stehen ebenfalls für die Durchführung von Inhouse-Seminaren zur Verfügung, welche direkt in Unternehmen abgehalten werden können. Diese speziell zugeschnittenen Seminare entsprechen den individuellen Anforderungen und Wünschen des jeweiligen Unternehmens. Das Expertenteam stellt sicher, dass die Schulungen effektiv und praxisnah sind, und stehen den Teilnehmerinnen und Teilnehmern für Fragen jederzeit zur Verfügung – auch im Nachgang zum Seminar.

Die muva kempten GmbH ist ein akkreditiertes Labor- und Dienstleistungszentrum, das sich auf Qualitätssicherung und Lebensmittelsicherheit spezialisiert

hat. Durch langjährige Expertise bei Milch und Milchprodukten ist das Unternehmen auch für zahlreiche andere Bereiche der Foodbranche qualifiziert. Die Kundenliste reicht von führenden Unternehmen der internationalen Milchwirtschaft über Akteure aus der gesamten Lebensmittelindustrie bis hin zu Handelsunternehmen.

Kontakt:

muva kempten GmbH
Ignaz-Kiechle-Straße 20-22
87437 Kempten (Allgäu)
Tel. +49 831 5290 224
seminare@muva.de
www.muva.de



04.02. Online · 370 €	Rückstände und Kontaminanten in Milch und Milchprodukten
05.02. Online · 130 €	Sensorik für die Praxis: Schulungskonzepte für Paneltrainings
10.02. Online · 450 €, Bundle mit 25.2 · 870 €	Einführung in die LMIV und Pflichtkennzeichnung
25.02. Online · 450 €	Aufbau-seminar LMIV und Pflichtkennzeichnung, speziell für Milch und Milchprodukte
04.03. Online · 510 €, Bundle 1.570 € mit 22.-24.04.	Qualitätssicherung von Nährmedien in der Lebensmittel- und Wasseranalytik DIN EN ISO 11133:2020
10. & 11.03. Präsenz · 980 €	NEU INTERNATIONALE INNOVATIONS-KONFERENZ
17. & 18.03. Online · 490 €	Statistik leichtgemacht! Statistische Methoden für die Qualitätssicherung praxisorientiert erklärt
19.03. Online · 700 €	Neu im Business Milch? Quereinstieg Milchwirtschaft leichtgemacht!
25.03. Präsenz · 590/550 €	Probenahme von Trinkwasser (TrinkwV) Grund- und Wiederholungsschulung
16.04. Online · 640/740 €	Sind Sie auch schon scharfsinnig?! Grundlagentraining Sensorik
22. - 24.04. Präsenz · 1.110 €, 1.570 € mit 04.03.	muva-Laborpraxistage – Praktische Umsetzung der Nährmedienprüfung (auch als Bundle mit Online-Nährmedienseminar am 04.03 buchbar)
19.05. Online · 490 €, Bundle 590 € mit 16.11	Trinkwasserhygiene im Lebensmittelbetrieb - Risikovermeidung gemäß TrinkwV: Strategien für eine sichere Wasserversorgung
16. & 17.06. Präsenz · 1080 €	7. INTERNATIONALE KONFERENZ: Bedeutung pflanzlicher und zellbasierter Alternativen für die Milchwirtschaft
08.07. Online · 340 €	Messunsicherheit in der Mikrobiologie, DIN EN ISO 19036:2020
08.07. Online · 340 €	Bestimmung von Leistungsmerkmalen in der Wassermikrobiologie, DIN EN ISO 13843:2018
09.07. Online · 450 €	Akkreditierungsanforderung Validierung und Verifizierung in der Lebensmittel-mikrobiologie, DIN EN ISO 16140
29.09. Online · 590 €	Hygieneanforderungen an Planung, Errichtung, (...) von Verdunstungskühlanlagen (VDI-MT 2047)

01.10. Präsenz · 590/550 €	Probenahme von Trinkwasser (TrinkwV) Grund- und Wiederholungsschulung
06.10. Online · 490 €	Statistik leichtgemacht! Statistische Methoden für die Qualitätssicherung praxisorientiert erklärt
08.10. Online · 130 €	NEU Sensorik für die Praxis: Semantik Training
13.10. Präsenz · 750 €	Neu im Business Milch? Quereinstieg Milchwirtschaft leicht gemacht!
22.10. Online · 590/690 €	Sind Sie auch schon scharfsinnig?! Grundlagentraining Sensorik
27. & 28.10. Präsenz · 980 €	2. INTERNATIONALE KÄSEREI-KONFERENZ
11.11. Online · 510 €, Bundle 1.570 € mit 09.-11.12.	Inhalte der neuen Version 2026 Qualitätssicherung von Nährmedien in der Lebensmittel- und Wasseranalytik DIN EN ISO 11133
12.11. Online · 450 €	Mikrobiologische Anforderungen & Leitlinien DIN EN ISO 7218:2024
16.11. Online · 130 €, 590 € mit 19.05	NEU Sensorik für die Praxis: Trinkwasser Sensorik
26. & 27.11. Präsenz · 1.050 €	Aktuelles Milch- und Lebensmittelrecht intensiv
01.12. Online · 340 €	Messunsicherheit in der Mikrobiologie, DIN EN ISO 19036:2020
01.12. Online · 340 €	Bestimmung von Leistungsmerkmalen in der Wassermikrobiologie, DIN EN ISO 13843:2018
02.12. Online · 450 €	Akkreditierungsanforderung Validierung und Verifizierung in der Lebensmittel-mikrobiologie, DIN EN ISO 16140
03.12. Online · 670 €	Alles Käse oder was?! Expertenschulung für Käse
09. - 11.12. Präsenz · 1.110 €, 1.570 € mit 11.11.	muva-Laborpraxistage – Praktische Umsetzung der Nährmedienprüfung (auch als Bundle mit Online-Nährmedienseminar am 04.03 oder 11.11 buchbar)



◀ Jetzt hier anmelden!

Wir erweitern unser Fortbildungsangebot um aktuelle Themen! Informieren Sie sich unter www.muva.de/akademie

**Für eine professionelle
Milcherzeugung**



Folgen Sie milchpur auf

› Facebook



› Instagram



IHRE VORTEILE IN DER DIGITALEN WELT

- › Fachbeiträge gratis und ohne Anmeldung rund um die Themen Tierwohl, Tierhaltung, Tierprodukte, Grünland, Kälber und Milcherzeugung
- › Zugriff wann und wo Sie wollen
- › praktische Zusatzfunktionen wie Beiträge drucken, Teilen-Funktion und komfortable Suchfunktion
- › mit unserem Newsletter nichts verpassen – jetzt anmelden

Schauen Sie doch mal vorbei:

www.milchpur.de www.milchpur.at www.milchpur.ch



Milchverarbeitung 2026

Inhalt

Albert Herz GmbH	44
Bergader Privatkäserei GmbH.....	46
Ehrmann AG.....	48
frischli Milchwerke GmbH.....	50
Hochland Deutschland GmbH.....	52
JERMI Käsewerk GmbH.....	54
J. M. Gabler-Saliter Milchwerk GmbH & Co. KG.....	56
Karwendel-Werke Huber GmbH & Co. KG.....	58
Käserei Champignon Hofmeister GmbH & Co. KG.....	60
MEGGLE Cheese GmbH.....	62
Molkerei Hainichen-Freiberg GmbH & Co. KG.....	64
Unternehmensgruppe Theo Müller S.e.c.s.....	66
Weißendorfer Molkerei GmbH.....	68
Zott SE & Co. KG.....	70



Albert Herz GmbH – Käsespezialitäten mit Herz, Tradition und Zukunft



KÄSEMANUFAKTUR
SEIT 1839

Kontakt:

Albert Herz GmbH
Landstraße 45
87452 Altusried, OT Kimratshofen

Daniela Rad
bewerbung@herz-kaese.de

Weitere Informationen unter: www.herz-kaese.de, Instagram: @herzkaese



Wir bilden aus – beispielsweise zum/zur Maschinen- und Anlagenführer/in.

Fotos: Herz



Florian hat bei uns eine Ausbildung zum Milch-technologen gemacht.

Seit 1839 steht unser Name für besten Käse aus dem Allgäu. Was mit handwerklicher Leidenschaft begann, haben wir über Generationen hinweg zu einem modernen, leistungsstarken Unternehmen entwickelt – ohne dabei unsere Wurzeln zu vergessen. Bis heute prägen Heimatverbundenheit, Tradition und Bodenständigkeit unser Handeln.

Vielfalt mit Geschmack – Käse aus eigener Herstellung

Tief im Allgäu verwurzelt, konzentrieren wir uns auf das, was wir am besten können: die Herstellung und den Vertrieb hochwertiger Käsespezialitäten. Unser Herz-Käsesortiment bietet eine einzigartige Vielfalt, die durch Geschmack,

Qualität und Herkunft überzeugt. Produziert wird in unserer eigenen Senne-rei Schweineberg bei Ofterschwang, wo handwerkliche Sorgfalt und modernste Technik Hand in Hand gehen. Darüber hinaus sind wir ein gefragter Partner für Handel und Käsereien: Als



Weitere Informationen rund um unser Unternehmen und unsere offenen Stellen findest du unter www.herz-kaese.de.

Käsespezialisten für das Schneiden und Verpacken bieten wir maßgeschneiderte Lösungen – ob gerieben, gewürfelt, in Scheiben oder als Stücke. Höchste Qualität, innovative Verpackungskonzepte und ein gleichbleibender Standard zeichnen unsere Arbeit aus.

Nachhaltigkeit leben – Neubau mit Weitblick

Mit unserem Neubau am Standort Kimratshofen haben wir einen klaren Schritt in die Zukunft getan. Modernste Produktions- und Büroflächen schaffen Raum für Wachstum – und setzen neue Maßstäbe in puncto Energieeffizienz, Nachhaltigkeit und Arbeitsumfeld. Bodentiefe Fenster, ergonomische Arbeitsplätze mit



Gemeinsam stark – unser Team vor dem neuen Firmengebäude in Kimratshofen.



Wissen teilen und voneinander lernen: Gemeinsam entstehen neue Ideen und Lösungen.

höhenverstellbaren Tischen und klimatisierte Räume schaffen eine angenehme Arbeitsatmosphäre.

Unsere Photovoltaikanlage mit 750 Kilowatt-Peak, 17 Erdwärmesonden in 200 Metern Tiefe und ein intelligentes Wärmerückgewinnungssystem zeigen, wie konsequent wir auf erneuerbare Energien setzen. 2025 führen wir zudem ein zertifiziertes Energie- und Umweltmanagementsystem nach ISO 50001 und ISO 14001 ein – ein klares Bekenntnis zu verantwortungsbewusstem und ressourcenschonendem Wirtschaften.

Menschen im Mittelpunkt – Arbeiten mit Herz

Hinter jedem Stück Käse steht unser starkes Team: Rund 100 Mitarbeitende tragen mit ihrem Engagement zu unserem Erfolg bei. Wir verstehen uns als Arbeitgeber, der Sicherheit, Wertschätzung und Entwicklungsmöglichkeiten bietet. Flache Hierarchien, kurze Entscheidungswege und ein respektvolles Miteinander schaffen ein Arbeitsumfeld, in dem wir uns wohlfühlen und entfalten können.

Ausbildung mit Zukunft – Perspektiven für junge Talente

Als Ausbildungsbetrieb denken wir auch an die nächste Generation. In den Bereichen Lager, Verwaltung und Produktion erhalten junge Menschen bei uns eine fundierte Ausbildung, verbunden mit

einer Übernahmemöglichkeit. So bieten wir nicht nur spannende Ausbildungsplätze, sondern auch echte Perspektiven – und bleiben ein verlässlicher Partner für die Fachkräfte von morgen.

Nach der Ausbildung stehen unseren Nachwuchskräften zahlreiche Möglichkeiten offen: der direkte Einstieg ins Berufsleben, eine Weiterbildung zum Meister, Techniker oder Betriebswirt – wir unterstützen dabei gerne. Auch

angehende Hochschulabsolventen können bei uns wertvolle Praxiserfahrungen sammeln, sei es während des Praxissemesters, als Werkstudent oder im Rahmen ihrer Abschlussarbeit, die wir ebenfalls gerne begleiten.

Zusätzlich profitieren unsere Mitarbeitenden und Auszubildenden unter anderem von 30 Tagen Urlaub, Weihnachts- und Urlaubsgeld, Prämien sowie kostenlosem Kaffee und Käse.



KÄSEMANUFAKTUR
SEIT 1839

AUSBILDUNG MIT HERZ!

Mach, was dein Herz will - bei Herz!

- 🧡 **Milchtechnologe (m/w/d)**
- 🧡 **Maschinen- und Anlagenführer (m/w/d)**
- 🧡 **Fachkraft für Lagerlogistik od. Fachlagerist (m/w/d)**
- 🧡 **Fachkraft für Lebensmitteltechnik (m/w/d)**
- 🧡 **Kaufmann/-frau für Büromanagement (m/w/d)**

UNSER MEHRWERT:
30 Tage Urlaub | Urlaubsgeld | Weihnachtsgeld & Prämien | unterstützendes Team
planbare Arbeitszeiten | leistungsgerechte Bezahlung | Entwicklungsmöglichkeiten

Albert Herz GmbH | Landstraße 45 | 87452 Altusried, OT Kimratshofen
www.herz-kaese.de | bewerbung@herz-kaese.de

Entdeck deine Bergader



Kontakt:

Lisa Nilles
HR Service Manager
personal@bergader.de

Bergader Privatkäserei GmbH
Weixlerstraße 16
83329 Waging a. See

Weitere Informationen unter
www.bergader.de/karriere

Wir schaffen Genussmomente für Käsefans in aller Welt! Seit 1902 verbinden wir Innovationskraft und Qualitätsstreben mit der Herzlichkeit eines mittelständischen Familienunternehmens. Das prägt die Atmosphäre in unseren Werken und die Art, wie Menschen bei uns arbeiten. Unsere Erfolgsformel: Gemeinsam vorwärtskommen, voneinander lernen, sich gegenseitig unterstützen und zusammen feiern.

Hinter der Marke Bergader steht bis heute eine starke Familie, die die Tradition unseres Gründers Basil Weixler bereits seit vier Generationen verantwortungsbewusst fortsetzt – gemeinsam mit rund 800 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern. Wir stehen für klare Werte und eine gemeinsame Weiterentwicklung.

Wir sind alles andere als festgefahren und 08/15. Bei uns kannst du mitgestalten und die Prozesse und Abläufe aktiv verändern. Wir schätzen Teamwork und eine Zusammenarbeit auf Augenhöhe.

Ausbildung ist Herzenssache

Als starker Ausbildungspartner bilden wir Nachwuchstalente in sechs verschiedenen Berufen aus. Dabei decken wir den milchwirtschaftlichen, technischen, kaufmännischen und IT-Bereich ab. Unser Ausbildungskonzept ist die ideale Mischung aus Theorie und Praxis – dank individueller Karrierebegleitung, strukturierten Schulungsprogramms und eigenverantwortlicher Aufgaben. Ab dem ersten Tag packen unsere Azubis im realen Arbeitsumfeld mit an und

tragen so zum Erfolg des Unternehmens bei.

Feste Ansprechpartner begleiten unsere Azubis durch alle Stationen ihrer Ausbildung. Dazu kommt unser mehrfach ausgezeichnetes Programm mit Einführungstag, Azubi-Workshops und gemeinsamen Ausflügen. Und das Wichtigste ist: Bei Bergader warten Spaß bei der Arbeit und ein moderner Ausbildungsplatz, der von Wertschätzung und Fairness geprägt ist.

Mit einer Übernahmegarantie bieten wir unseren Azubis berufliche Perspektiven in einer krisensicheren Branche. Auch nach ihrem Lehrabschluss fördern wir unsere Experten von morgen sowohl fachlich als auch in ihrer Persönlichkeit.



Bergader steht für besonderen Genuss und höchste Qualität.



Ab dem ersten Tag packen unsere Azubis im realen Arbeitsumfeld mit an.



Komm ins #teambergader und werde Teil unserer vielfältigen Arbeitswelt!



Komm ins Team!

Mach Karriere mit Geschmack!

Unsere Ausbildungsberufe ab 1.9.2026:

Milchtechnologe (m/w/d)

**Milchwirtschaftlicher
Laborant** (m/w/d)

Mechatroniker (m/w/d)



Wir bieten Dir:



Überdurchschnittliche
Vergütung*

*nach Tarif: 1. LJ 1.413 €, 2. LJ 1.556 €, 3. LJ 1.729 € brutto pro Monat



38 Std./Woche & 30 Tage Urlaub
(zusätzlich 24. und 31.12. frei)



13. Monatsgehalt &
wöchentliches Käsepaket



Übernahmegarantie bei
bestandener Ausbildung



Familiäre, wertschätzende
Unternehmenskultur

Hier scannen und direkt bewerben!

Weitere Stellenangebote und Informationen unter: www.bergader.de/karriere



Familienmolkerei Ehrmann: Auch als Arbeitgeber haben wir einiges an Genussfaktoren zu bieten



Kontakt:

EHRMANN GmbH
A.-Ehrmann-Straße 2
87770 Oberschönegg

Bewerbertelefon

Tel.: +(49) 8333 301-1321

ausbildung@ehrmann.de/personal@ehrmann.de

Cora Kaim

Aus- und Weiterbildung

Stefan Häring

Leiter Human Resources

Weitere Ansprechpartner finden Sie auf unserer Karriereseite



Was 1920 als Ein-Mann-Betrieb begann, ist heute eine weltweit agierende Unternehmensfamilie mit internationalen Standorten. Damals wie heute gilt unser Selbstverständnis: »Von der Familie, für die Familie.« Mit Fairness und Ehrlichkeit schaffen wir ein motivierendes Arbeitsklima. Und durch freie Entfaltung und Förderung ermöglichen wir maßgeschneiderte Karrieren.

Erste Sahne für die Zukunft

Ehrmann gehört zu den erfahrensten Ausbildungsbetrieben in der Region. Das spiegelt sich auch in den Ergebnissen der Abschlussprüfungen wider. Hier erhält man eine top Fachausbildung oder

Studium begleitet von kompetenten Ausbildern. Während der Ausbildung bieten wir spannende interne Projekte, fachliche und persönlichkeitsbildende Trainings sowie Azubi-Austauschprogramme an. Zu guter Letzt stehen wir nicht nur bei der Prüfungsvorbereitung zur Seite, sondern bieten auch beste Übernahmekancen nach dem erfolgreichen Abschluss der Ausbildung oder des Studiums.

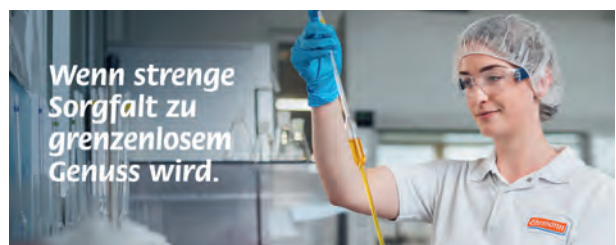
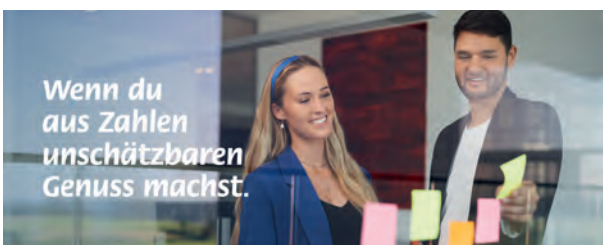
Onboarding-Programm für Auszubildende

Ein spezielles »Onboarding«-Programm für Auszubildende soll den Berufseinstieg bei Ehrmann erleichtern. Hier geht es knapp eine Woche lang mit den

Ausbildern und Azubi-Paten in die Berge. Dabei stehen Teambuildingmaßnahmen und das gegenseitige Kennenlernen auf dem Programm.

Berufseinstieg, High Potential Programm und Berufserfahrene

Mit einem Berufseinstieg bei Ehrmann machen Sie vom Start weg alles richtig. Hier finden Sie einen anspruchsvollen Job in einer spannenden Branche und arbeiten in einem erfolgreichen Familienunternehmen mit sicheren Arbeitsplätzen und einer langfristigen Perspektive. Nicht nur beim Joghurt bieten wir eine große Vielfalt, sondern auch bei unseren Maßnahmen zur Weiterbildung. Unseren Talenten mit hohem Potenzial bieten wir außerdem eine Extraportion an Karriere-schub: unser High Potential Programm. In zwei Jahren bereiten wir Sie damit auf eine verantwortungsvolle Fach- oder Führungsrolle vor. Mit Ihrem wertvollen Wissen und Ihrer Kompetenz können Sie gemeinsam mit uns den nächsten Schritt gehen. Denn bei uns finden Sie den Freiraum, Ihre Expertise auch als Berufserfahrener einzusetzen und weiter auszubauen.





Wir bieten Ihnen verschiedene Möglichkeiten:

- Verwaltung, (Milch-) Einkauf, Finanzen, HR
- IT
- Forschung & Entwicklung
- Produktion
- Technik
- Qualitätsmanagement & Qualitätssicherung
- Marketing & Vertrieb
- Logistik & SCM

Benefits

Zu den angenehmen Seiten Ihres Jobs bei Ehrmann gehört außerdem, dass Sie mit leckeren Produkten zu tun haben. Darüber hinaus können Sie aber bei uns noch mit vielen weiteren Benefits und Arbeitgeberleistungen rechnen, die Ihnen Ihre Tätigkeit versüßen. Neben einem modernen Arbeitsklima, Urlaubs- und Weihnachtsgeld, dürfen Sie sich auf ein Onboarding, ein tolles Betriebsfest, Jobrad und vieles mehr freuen.

Gleich auf den Geschmack gekommen?

Hier erfahren Sie mehr:
karriere.ehrmann.de



Wenn die Zukunft in Oberschöneegg beginnt.

Ausbildung bei Ehrmann. Kein Job macht mehr an.

Freue dich auf tolle Benefits:



Jetzt informieren und bewerben:



frischli – Qualität mit Wurzeln



Kontakt:

frischli Milchwerke GmbH
Bahndamm 4
31547 Rehburg-Loccum
Telefon: 0 50 37/ 3 01-0
E-Mail: verkauf@frischli.de

Weitere Informationen unter www.frischli.de

Die frischli Milchwerke sind ein 1901 gegründetes Familienunternehmen, das zu den modernsten und leistungsstärksten Molkereien Deutschlands gehört. Ob im Einzelhandel, für die Industrie, Bäckereien oder den Foodservice: frischli ist mit einem hochwertigen Sortiment an haltbaren und frischen Molkereiprodukten sowie rein pflanzlichen Alternativen ein wichtiger Player in der Branche.

Milch und noch viel mehr in bester Qualität an zufriedene Kunden zu liefern, dafür engagiert sich frischli bereits in der vierten Generation. Diese Qualität beginnt bereits auf den Höfen der Landwirtinnen und Landwirte, mit denen frischli teilweise schon seit

Generationen zusammenarbeitet. Jeden Tag werden bei frischli rund zwei Millionen Kilogramm Milch veredelt – pro Jahr über 960 Millionen Kilogramm. Diese Milch wird von über 800 Milcherzeugern an die frischli Werke in Rehburg-Loccum (Niedersachsen) – dem Hauptsitz der frischli Milchwerke –, in Eggenfelden (Bayern), Schöppingen (Nordrhein-Westfalen) und Weißenfels (Sachsen-Anhalt) geliefert. Dabei werden die Transportwege stets so kurz wie möglich gehalten und die meisten Milcherzeugerbetriebe liegen nur 50 bis 80 km von den vier frischli-Werken entfernt. So werden die Umwelt geschont und die Sicherheit in der Produktionskette erhöht. Schließlich

gehört eine nachhaltige Unternehmensführung für frischli als traditionsreiches Unternehmen mit einer 125-jährigen Geschichte ganz selbstverständlich zur Unternehmenskultur.

Spezialist für ungekühlt haltbare Molkereiprodukte

Als eine der ersten Molkereien hat sich das Familienunternehmen auf die UHT-Technik spezialisiert und bietet für jede Kundenanforderung die passende Produktlösung. Speziell für Lebensmittelhersteller und Industriekunden ist frischli mit UHT-Milch in vielfältigen Großgebinde-Lösungen ein verlässlicher Partner. Angeboten wird ein breites Feld



Das Stammwerk der frischli Milchwerke befindet sich im niedersächsischen Rehburg-Loccum.





Vorbei am modernen Verwaltungsgebäude, gehen die Lkws mit frischli-Produkten auf Tour.



Weithin sichtbar: die Milchtrocknungstürme in Rehburg-Loccum. Fotos: frischli

an Großgebinden: Bag-in-Box und Container von 5 bis 1.000 kg. Zudem bieten die frischli Milchwerke eine breite Range an UHT Schlagsahne und Küchen-Profi-Sahne in verschiedenen Fettgehaltsstufen und Gebindegrößen für Einzelhandel, Foodservice, Bäckereien und Industrie. Alle Produkte sind durch ihre spezielle Erhitzung mindestens acht Wochen ungekühlt lagerbar und erfüllen in besonderem Maße die HACCP-Anforderungen nach höchster Produktsicherheit. Speziell für Großverbraucher und Profiköche bietet das Unternehmen ein breites Produktportfolio von Milch über Desserts bis zu Sahnesaucen an, das die Bedürfnisse dieser Zielgruppe hinsichtlich Hygieneanforderungen und praktischem Handling in der Großküche optimal erfüllt.

FrISChe Molkereiprodukte für den Foodservice

Neben einer Vielzahl an haltbaren Molkereiprodukten und Dessertspezialitäten gibt es von frischli mit Gastro frischli auch frISChe Molkereiprodukte für den Foodservice. Somit hat frischli nun eine breite Palette an stichfestem und cremigem Naturjoghurt und Speisequark in verschiedenen Fettgehaltsstufen und Gebindegrößen, diverse Sauermilchprodukte und Buttermilch sowie fruchtige Joghurtkreationen, Fruchtquarks, 2-Schicht-Desserts und Mousse im

vollumfänglichen Angebot an haltbaren und frischen Molkereiprodukten.

Pflanzliche Desserts und Milchalternativen

Die frischli Milchwerke sind bekannt für ihre hochwertigen Molkereiprodukte und haben sich einen Namen als Dessertspezialist gemacht, der in allen Bereichen des Foodservice zu Hause ist. Dieses langjährige Know-how ist die optimale Grundlage für die Range an hochwertigen und schmackhaften rein pflanzlichen Produkten für Gastronomie und Gemeinschaftsverpflegung, sowie den Einzelhandel. Die Basis des pflanzenbasierten Sortiments bildet wertvoller Hafer, denn dieser ist bei Verbrauchern sehr beliebt, schmeckt hervorragend und bietet eine große Bandbreite an Einsatzmöglichkeiten.

Aus der Überzeugung, dass die Plant-based-Produkte weiter an Bedeutung gewinnen werden, hat frischli am Hauptsitz in Rehburg-Loccum ein großes Invest getätigt: Gemeinsam mit dem Familienunternehmen Brüggem, dem Experten für Cerealien und die Rohware Hafer, hat frischli im Dezember 2024 das neue Unternehmen The Oat Factory gegründet. In der neuen Plant-based-Produktion werden unter anderem Hafer Drink und Hafer Barista, auch in Bio-Qualität, hergestellt. Zum Einsatz kommt dabei ein neuartiger Produktionsprozess, der

eine besonders hochwertige Qualität der Produkte gewährleistet. Um den gesamten Verarbeitungsprozess – von der Rohstoffauswahl bis zur Vermahlung und der eigenen Herstellung der Haferbase – unter einem Dach zu kontrollieren, wurde vor Ort extra eine neue Hafermühle gebaut, die im Herbst 2025 in Betrieb genommen wurde.

Karriere machen bei frischli

Als Arbeitgeber übernehmen die frischli Milchwerke die Verantwortung für nahezu 1.000 Mitarbeiter. Die langfristige Einbindung und die kontinuierliche Weiterentwicklung – sowohl auf fachlicher als auch auf persönlicher Ebene – haben dabei im Unternehmen einen hohen Stellenwert. Um die führende Position als europaweit erfolgreiches Molkereiunternehmen weiter auszubauen, sucht frischli Mitarbeiter (m/w/d) für verschiedene Positionen, zum Beispiel Mechatroniker oder milchwirtschaftliche Laboranten.

Zudem bildet frischli an allen vier Standorten jedes Jahr in verschiedenen Berufszweigen aus, sowohl im technischen als auch im kaufmännischen Bereich.

Aktuelle Stellenangebote inklusive detaillierter Beschreibung und Möglichkeit zur Online-Bewerbung finden Sie unter: www.frischli.de > Unternehmen > Karriere

Und jetzt Cheese



Kontakt:

Hochland Deutschland GmbH
Kemptener Straße 17
88178 Heimenkirch
karriere@hochland.com

Weitere Informationen und Bewerbung unter:
www.hochland-group.com

Wir Hochländerinnen und Hochländer dürfen bald auf eine 100-jährige Erfolgsgeschichte zurückblicken. Was 1927 als regionaler Käsehersteller im Allgäu begann, ist heute einer der größten privaten Käseproduzenten Europas.

Vom Allgäu in die Welt

Neben zwei deutschen Käsewerken in Heimenkirch (Allgäu) und Schongau (Oberbayern) verfügt die Hochland-Gruppe mittlerweile über weitere Werke in Frankreich, Spanien, Polen,

Rumänien, Russland und den USA. Zudem zählt die Maschinenbau-Tochtergesellschaft Hochland Natec zur Hochland-Gruppe. Über 6.300 Mitarbeitende an 19 Standorten, 440.100 Tonnen Käseabsatz (2024) und ein Umsatz von 2,36 Mrd. € (2024) machen uns zu Recht stolz.

Hochland steht für eine Vielzahl von Handels- und bekannten Marken wie Hochland, Almette, Grünländer, Patros, Gervais, Valbrie sowie die pflanzliche Marke Simply V. Unsere Produkte sind dabei nicht nur in den Supermärkten

dieser Welt zu finden – auch für die Lebensmittelindustrie und die Gastronomie sind wir ein starker Partner.

Familiär, flexibel, verantwortungsvoll

Was macht unseren Erfolg aus? Unsere Hochländerinnen und Hochländer, die alles daransetzen, unsere Kundinnen und Kunden sowie Verbraucherinnen und Verbraucher mit unseren Produkten zu begeistern und Verantwortung für Mensch und Umwelt zu übernehmen.



Wir entwickeln Produkte für die Zukunft.“ Monika Lenz, Product Development Managerin bei Hochland.

Fotos: Hochland

Trotz unseres Wachstums sind wir familiär und heimatverbunden geblieben. Hier kennt man sich und sorgt füreinander. Unsere attraktiven Sozialleistungen, wie unsere betriebliche und tarifliche Altersvorsorge, Berufsunfähigkeitsversicherung und Gewinnbeteiligung, sowie die langen Betriebszugehörigkeiten sprechen für sich.

In unserer Vertrauenskultur setzen wir auf Selbstständigkeit und Eigeninitiative und bieten große Gestaltungsspielräume und Flexibilität – zum Beispiel mit Teilzeioptionen und Homeoffice, damit sich Beruf und Privatleben unkompliziert vereinen lassen.



Unser Hauptstandort in Heimenkirch im Allgäu.

Jobs, ganz nach Ihrem Geschmack

Egal ob Sie Berufseinsteiger/in oder schon Profi auf Ihrem Fachgebiet sind – wir suchen neugierige Mit- und Weiterdenker, die initiativ, mutig und selbstständig handeln und ihre Persönlichkeit bei uns einbringen. Teamplayer, die das große Ganze sehen und sowohl über den Tellerrand als auch über Ländergrenzen hinweg denken.

Um unser vielfältiges Team zu

verstärken, suchen wir engagierte Fachkräfte – unter anderem in den Bereichen Produktion, Technik, IT, Marketing, Vertrieb, Forschung & Entwicklung, Qualitätsmanagement und Labor. Auch Auszubildende in den Bereichen Technik, Milchwirtschaft und Labor sowie dual Studierende sind bei uns herzlich willkommen.

Wenn Sie also gerne die Initiative ergreifen und mutig neue Wege gehen, dann

sind Sie bei uns genau richtig. Erleben auch Sie den Stolz, ein Hochländer zu sein! Werden Sie zum geschätzten Mitglied der Hochland-Familie, in der es erfrischend ehrlich, respektvoll und kollegial zugeht – und entscheiden Sie sich für einen Arbeitgeber, der Sie herzlich empfängt, sich wirklich um Sie kümmert und Sie in jeder Hinsicht weiterbringt.

Kein Käse: Wir freuen uns schon auf Sie!



und jetzt **Cheese**

Ein Arbeitgeber ganz nach Ihrem Geschmack!

Warum unsere Mitarbeitenden gut lachen haben? Weil sie bei einem der führenden Käsehersteller Europas allerbeste Aussichten genießen! Bei uns finden Sie Jobs in den unterschiedlichsten Bereichen – egal ob Produktion, Technik, Forschung & Entwicklung, IT oder Marketing.

Denn wir machen noch viel mehr als leckeren Käse. Auch unsere Karriereangebote halten etwas für jeden Geschmack bereit. Überzeugen Sie selbst und werden Sie eine:r von rund 6.300 „Hochländern“!



Jetzt offene Stellen entdecken







DU DENKST EIN KÄSEWERK UND HOCHTECHNISIERUNG IST KEIN MATCH

DANN SCHAU DICH MAL HIER UM

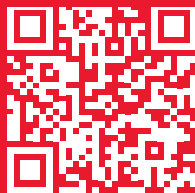
JERMI steht für 135 Jahre Käse-Erfahrung, die Tradition mit Innovation verbindet. Wir sind ein erfahrener Hersteller kreativer Schmelzkäse-Spezialitäten und innovativer Konzepte für konsumentenfreundliche Lösungen beim Schneiden und Verpacken von Käse. Unsere internationalen Handels- und Industrietrikunden schätzen diesen Mehrwert. Wir suchen talentierte und motivierte Mitarbeitende, die gemeinsam im Team an spannenden und abwechslungsreichen Aufgaben und Projekten arbeiten und so zum Erfolg unseres Unternehmens beitragen.

FACHKRÄFTE

Derzeit sind viele spannende Positionen in unterschiedlichen Berufsgruppen zu besetzen – vom Anlagenführer (m/w/d) bis zum Bereichsleiter (m/w/d). Ob Labor oder Produktion, Lager oder Technik, Einkauf oder Vertrieb: Bestimmt ist genau die passende Tätigkeit für Dich dabei. Bewirb Dich mit nur wenigen Klicks über unser Bewerberportal unter www.jermi.de/karriere

SCAN DEN CODE!

Hier findest du alle offenen Stellen.
www.jermi.de/karriere



WILLKOMMEN IM DIGITALEN ZEITALTER

ZUSAMMEN GROSSES ERREICHEN

Wir gestalten die Zukunft – auch Deine: Als Auszubildende*r in unserem Team sammelst Du erste Erfahrungen und praktisches Wissen für Deine berufliche Zukunft. Du blickst hinter die Kulissen unseres international tätigen, digitalisierten Lebensmittelunternehmens und lernst dabei alle relevanten Produktions- und Verwaltungsprozesse kennen. Vom klassischen Handwerk bis hin zu vollautomatisierten innovativen Herstellungsprozessen, wir schenken Dir die Basics für Deinen Start ins Berufsleben.

AUSBILDUNGSBERUFE

Fachinformatiker

(m/w/d)

Fachkraft für Lagerlogistik

(m/w/d)

Fachkraft für Lebensmitteltechnik

(m/w/d)

Mechatroniker

(m/w/d)

Industriekaufmann

(m/w/d)

DUALE STUDIENGÄNGE

B.A. BWL Food Management

B.A. BWL Industrie

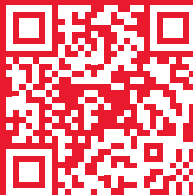
B. Sc. Data Science und Künstliche Intelligenz

B. Sc. Wirtschaftsinformatik

SCAN DEN CODE!

Hier beginnt deine Zukunft.

www.jermi.de/ausbildung



Bei Saliter dreht sich alles um Milchgenuss aus dem Allgäu



Kontakt:

J. M. Gabler-Saliter Milchwerk GmbH & Co. KG
Kemptener Straße 6 – 8
87634 Obergünzburg

Bewerbertelefon

Tel.: +(49) 8333 301-1321
E-Mail: personal@saliter.de

Cora Kaim

Aus- und Weiterbildung

Markus Anders

Ausbildung Produktion

Stefan Miedzinski

Ausbildung Elektro- und
Automatisierungsberufe

Raphael Herzner

Ausbildung Verwaltung

Seit mehr als 300 Jahren steht der Name Saliter für Genuss und Qualität aus dem Allgäu. Saliter ist bekannt als Hersteller von Allgäuer Kaffeesahne und Kondensmilch sowie Milchmodiggetränken. Zudem sind wir begehrter Partner bekannter Markenhersteller für Baby- und Kliniknahrung sowie Produzent einer Vielzahl hochwertiger Trockenerzeugnisse. Die Milch, der kostbare Rohstoff für die Produktvielfalt, stammt ausschließlich aus der näheren Umgebung. Bei Saliter können sich Genießer sicher sein: 100 % Allgäuer Milch.

Ausbildung bei Saliter

In der Ausbildung bei Saliter dreht sich alles um die Zukunft. So ermöglichen wir unseren Auszubildenden einen individuellen, nachhaltigen Karriereeinstieg. Mit spannenden Aufgaben, faszinierenden Hightech-Anlagen, einem tollen Team und einer sicheren Perspektive.

Schon mancher hat bei Saliter seinen Weg über Jahre vom Azubi zum Produktionsleiter gemacht. Wie kommt es, dass hier so viele so lange so glücklich

mit ihrem Arbeitsplatz sind? Dafür gibt es mindestens drei gute Gründe:

- **Erstens:** Saliter bietet spannende, spezialisierte Tätigkeiten.
- **Zweitens:** Der Teamgedanke und der freundschaftliche Umgang stehen stets im Mittelpunkt.
- **Drittens:** Mit der Ehrmann Gruppe und mit mehr als 300 Jahren Erfahrung im Hintergrund ist Saliter bestens aufgestellt und der Arbeitsplatz so sicher, wie man es sich nur wünschen kann.



Wir bilden aus – beispielsweise zum Milchwirtschaftlichen Laboranten (m/w/d).



„Das hohe Niveau der Produktion bei Saliter erfordert vollen Einsatz.“ – Helmut Ohneberg, Abteilungsleiter bei Saliter. Fotos: Saliter



Jetzt einen Ausbildungsplatz bei Saliter sichern – es lohnt sich: Denn neben persönlicher Betreuung durch qualifizierte Ausbilder und garantierter Übernahme bieten wir noch Urlaubs- und Weihnachtsgeld, betriebliche Altersvorsorge und vieles mehr!

Weitere Informationen rund um unser Unternehmen und unsere spannenden Ausbildungsberufe finden Sie unter karriere.saliter.de.





„Ausbildung aus Überzeugung!“

Mehr Infos auf: karriere-saliter.de

Saliter gehört seit 300 Jahren zu den führenden Unternehmen in der Lebensmitteltechnologie. Trotzdem sind wir jung und modern wie am ersten Tag. Ein Grund dafür ist, dass wir uns schon immer aus echter Überzeugung um junge Menschen gekümmert haben. Bei uns ist Ausbildung ein echtes Zukunftsprogramm, für uns selbst wie für unsere Azubis.



SEIT 1713

Freue dich auf unsere Benefits:



Urlaubs- und Weihnachtsgeld



Übernahmegarantie



Feriendomizil



Corporate Benefits

Entdecke unsere Ausbildungsmöglichkeiten:

- Milchtechnologie (m/w/d)
- Industriemechaniker (m/w/d)
- Milchwirtschaftlicher Laborant (m/w/d)

- Industriekaufmann (m/w/d)
- Elektroniker (m/w/d) Betriebstechnik





Gemeinsam. Echt. Erfolgreich.

Familienmolkerei seit 1909

In Buchloe im Allgäu stehen alle Zeichen auf Genuss und unsere Produkte sind im wahrsten Sinne des Wortes in aller Munde: Denn hier stellen wir seit 115 Jahren beste Quark- und Frischkäsespezialitäten, sowie mittlerweile auch vegane Produkte her – und das als Familienunternehmen bereits in vierter Generation. Mit den Marken Exquisa, miree und NOA zählen wir zu den erfolgreichsten privaten Molkereien in Deutschland.



Arbeiten bei Karwendel

Wir beschäftigen über 550 MitarbeiterInnen – von Auszubildenden über Studierende bis zur berufserfahrenen Fach- und Führungskraft. Als Familienbetrieb liegen uns unsere MitarbeiterInnen besonders am Herzen, denn sie sind maßgeblich für den Erfolg des Unternehmens. Mitarbeiterzufriedenheit und Transparenz stehen für uns an erster Stelle – Beständigkeit und Wertschätzung sind für uns tragende Unternehmenswerte. Dies spiegelt sich in langjährigen Beschäftigungsverhältnissen, sehr guten Konditionen im Tarifvertrag, sowie zahlreichen Benefits und natürlich unseren vielen Firmenfeiern wider.

Deine Benefits

- ✕ EGYM Wellpass, Bike Leasing, kostenfreie Produktpakete, Mitarbeiterrabatte
- ✕ Starkes Gehaltspaket mit 13. Gehältern, Urlaubsgeld, 38 Wochenstunden & 30 Tage Urlaub
- ✕ Unterstützungsprogramm für mentale Gesundheit – Professionelle Hilfe bei Stress, Konflikten & Belastung



Alle Jobs und Ausbildungsmöglichkeiten findest du auf unserer Karriereseite:

www.karwendel.de



Deine Ausbildung

Jedes Jahr starten zahlreiche SchulabgängerInnen ihren Berufseinstieg bei uns. Denn als Azubi erwarten dich dank unserer Tarifbindung Sicherheit durch eine Übernahmegarantie sowie eine überdurchschnittliche Vergütung von über 1400 EUR bereits im ersten Lehrjahr! Daneben bieten wir dir auch als Azubi schon Benefits wie bspw. Firmenfitness und begleiten deine Ausbildung durch einen externen Coach. So kannst du dich neben der fachlichen Seite auch persönlich weiterentwickeln. Auch wenn du ein Studium anpeilst, haben wir mit dem dualen Studium eine tolle Möglichkeit!

Unsere Ausbildungsmöglichkeiten:

- **Milchtechnologe (m/w/d)**
- **Fachkraft für Lebensmitteltechnik (m/w/d)**
- **Milchwirtschaftlicher Laborant (m/w/d)**
- **Mechatroniker (m/w/d)**
- **Industriekaufmann/frau (m/w/d)**
- **Fachkraft für Lagerlogistik (m/w/d)**
- **IT-Systemadministrator (m/w/d)**
- **Duales Studium BWL-Industrie B.A. (m/w/d)**



Dein Direkteinstieg

Natürlich kannst du auch als Fach- oder Führungskraft bei uns im Unternehmen einsteigen. Unsere Bereiche für den Direkteinstieg:

PRODUKTION

z.B. als

Milchtechnologe (m/w/d)
Molkereimeister (m/w/d)

VERWALTUNG

z.B. als

Vertriebsmitarbeiter
Innendienst (m/w/d)

TECHNIK

z.B. als

Schlosser (m/w/d)
Elektriker (m/w/d)

LAGER/LOGISTIK

z.B. als

Lagerist (m/w/d)



Kontakt:

Karwendel-Werke Huber
GmbH & Co. KG
Personalabteilung
Karwendelstr. 6-16
86807 Buchloe

HIER BEWEGST DU WAS.

Was vor über 110 Jahren mit einer guten Idee von Käser Julius Hirschle und Käsehändler Leopold Immler entstand und heute von vier deutschen Standorten in 55 Länder dieser Erde exportiert wird, das muss eine Erfolgsgeschichte sein. Mit Liebe zum Handwerk, höchsten Qualitätsansprüchen und dem Mut zur Innovation, entwickelte sich über Generationen aus einer kleinen Käserei unser heutiges Familienunternehmen Champignon-Hofmeister.

Käsehandwerk trifft moderne Technologie

Mit Hauptsitz im Allgäu gelten wir als führender Hersteller in den Segmenten Käsespezialitäten und hochwertige getrocknete Milch- und Molkederivate. Seit der Gründung sind wir dem Produktionsstandort Deutschland verbunden und seit vielen Generationen im Familienbesitz. Als eine der erfolgreichsten Unternehmensgruppen der deutschen Milchwirtschaft verkaufen wir heute rund 50 Weichkäsespezialitäten. Das Erfolgskonzept hinter unseren starken Marken sind die regionale Milch und ein perfektes Zusammenspiel von Tradition und Innovation. Etwa 1.200 Beschäftigte tragen an unseren Produktionsstandorten zu unserem Erfolg bei. Wir wissen zu schätzen, was jeden Tag von unseren Mitarbeitenden bewegt wird. Deswegen bieten wir ein umfassendes Paket an Leistungen und Vorteilen.



Unsere Mitarbeitenden sind unser Erfolg

„Der Erfolg von Champignon-Hofmeister gründet zum einen auf der Philosophie unseres Familienunternehmens, bei der Werte wie Verantwortung, Loyalität, Vertrauen und Wertschätzung gepflegt werden. Zum anderen auf Mitarbeitenden, die mit Erfahrung und modernster Technik aus bester heimischer Milch Produkte von konstant hoher Qualität fertigen. So entstehen unterschiedlichste Markenprodukte, welche die hohen Ansprüche der Konsumierenden bedienen und national wie international überaus gefragt sind. Darauf bin ich sehr stolz und freue mich, das Champignon-Hofmeister Familienunternehmen weiter in die Zukunft zu führen,“ so Robert Hofmeister, geschäftsführender Gesellschafter.



**CHAMPIGNON
HOFMEISTER**
FAMILIENUNTERNEHMEN SEIT 1908

Wo wir zuhause sind

Käserei-Champignon Hofmeister
Hauptsitz in 87493 Lauben
Kemptener Straße 17-24



Mang-Käserwerk
in 87754 Kammlach
Untere Hauptstraße 2

Hofmeister Käsewerk in
85368 Moosburg
Molkereistraße 23
84076 Pfeffenhausen
Egghauserstraße 15



Jetzt Teil der Familie werden!

Wir suchen nicht nur nach Nachwuchstalenten für unsere Ausbildung, sondern auch nach Experten und Spezialisten, die mit uns etwas bewegen wollen. Ob Milchtechnologe, Betriebselektriker oder Industriemechaniker - wir freuen uns ebenso über Quereinsteigende.

Jetzt bewerben!

karriere-bei-champignon.de



Das lernst
du bei uns

Milchtechnologe

(m/w/d)

Milchwirtschaftlicher
Laborant

(m/w/d)

Mechatroniker

(m/w/d)

Elektroniker
für Betriebstechnik

(m/w/d)

Industriemechaniker
für Instandhaltung

(m/w/d)

Fachlagerist

(m/w/d)

Industriekaufleute

(m/w/d)

Kaufleute für
Spedition- und Logistik-
dienstleistung

(m/w/d)

Fachinformatiker für
Systemintegration

(m/w/d)

Du hast Fragen?

Julia Michalski ist für dich da.

✉ julia.michalski@champignon.de

☎ +49 8374 92 422



DEINE AUSBILDUNG MIT ZUKUNFT.

Davon profitierst du bei uns

Jedes Jahr beginnen mehr als 20 Nachwuchstalente in unserem Familienunternehmen ihre Karriere. Für uns eine Win-Win-Situation, denn gemeinsam gestalten wir die Zukunft der jungen Menschen und unseres Unternehmens. Mit der Auszeichnung vom Milchindustrieverband und dem Zentralverband Deutscher Milchwirtschaftler zum „Ausbildungsbetrieb des Jahres 2021 der deutschen Milchwirtschaft“ sind wir stolz die Fachkräfte von morgen auszubilden und dabei stets den Generationengedanken im Blick zu haben.



Übertarifliche
Vergütung



Sonderleistungen
z.B. individuelle Leistungsprämie



Kostenloses
Mittagessen



Azubi-
Weihnachtsfeier



Wöchentliches
Käsepaket



Fahrtkosten-
erstattung



Urlaubs- &
Weihnachtsgeld



Paten-
programm



Einführungstage
inkl. Willkommensgeschenk



Interne
Schulungen

**Du weißt noch nicht,
wohin es für dich gehen soll?**

Wir bieten auch Kombi-Praktika für dich!



MEGGLE – Das Unternehmen mit dem Kleeblatt



Kontakt:

MEGGLE Cheese GmbH
Sandra Hauber
Altungstraße 13 • 87452 Altusried
E-Mail: karriere.cheese@meggle.com

Weitere Informationen unter <https://www.meggle.jobs>



Fotos: Meggle

MEGGLE steht für Genuss, Qualität und Innovation. Unser vielfältiges Sortiment – von Kräuterbutter und Käsespezialitäten über Milchfrischprodukte bis hin zu gefüllten Baguettes – begeistert Gourmeggles weltweit. Mit unseren Milchtrockenprodukten sind wir ein verlässlicher Partner der Lebensmittelverarbeitenden Industrie und mit unserer Lactose führend in der Pharmabranche.

Aus Stegmann wurde MEGGLE Cheese

Zahlreiche Sennereien rund um Kempten schlossen sich im Jahr 1906 zur Käseerei Stegmann zusammen. Schon bald wurde der Name zum Inbegriff für besten Emmentaler und hochwertige Butter. Seit Mai 2021 sind die Stegmann Emmentaler Käsereien Teil der MEGGLE Gruppe.

Mit der Marke Aggenstein und als Produzent von Private Label-Emmentaler sowie Käse zur Weiterverarbeitung setzen wir Maßstäbe in Qualität und Vielfalt. Unsere 200 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter am Standort Altusried leisten tagtäglich ihren Beitrag zum Unternehmenserfolg.

MEGGLE Cheese als Arbeitgeber

Bei uns erwartet Sie ein sicherer Arbeitsplatz mit abwechslungsreichen Aufgaben und individuellen Weiterentwicklungsmöglichkeiten. Wir setzen auf eine teamorientierte und generationsübergreifende Zusammenarbeit, offene Kommunikation und gelebte Vielfalt. Wir optimieren kontinuierlich unsere Arbeitsbedingungen und schaffen ein

inspirierendes Umfeld, das persönliches und berufliches Wachstum ermöglicht. Wir bieten – angefangen vom **Schnupperpraktikum** über eine klassische **Berufsausbildung** bis hin zur Karriere als **Fach- oder Führungskraft** – spannende berufliche Perspektiven.

Unsere Benefits:

- **Tarifbindung**
- **Altersvorsorge:** Arbeitgeberbeitrag
- **Gesundheit und Fitness:** Kooperation mit EGYM-Wellpass
- **JobBike:** Monatlicher Zuschuss von 15 EUR zur Leasingrate
- **famPLUS:** Beratung und Unterstützung durch kompetentes Fachteam
- **Corporate Benefits:** Attraktive Angebote und Vergünstigungen
- **MEGGLE Produkte:** Vergünstigte Preise im Werksverkauf
- **Fahrtkostenzuschuss für Berufsschulfahrten**
- **Führerscheinzuschuss für Auszubildende**
- **...und vieles mehr!**

Finden Sie Ihr Glück bei MEGGLE

Wer nach einer geschmackvollen Einstiegsmöglichkeit sucht, die sowohl den Gaumen als auch den Lebenslauf bereichert, wird unter www.meggle.jobs fündig.

Schreiben Sie gemeinsam mit uns die Erfolgsgeschichte fort und werden Teil einer starken Gemeinschaft!



Finde dein Glück

bei MEGGLE Cheese in Altusried

als

Milchtechnologe* • Mechatroniker* • Industriekaufmann*
Maschinen- und Anlagenführer*
(Schwerpunkt Lebensmitteltechnik)



www.meggle.jobs

MEGGLE Cheese GmbH, Altungstraße 13, 87452 Altusried
Sandra Hauber, T 08373 9201-78

Bei MEGGLE sind alle Menschen willkommen

Molkerei Hainichen-Freiberg



Kontakt:

Molkerei Hainichen-Freiberg GmbH & Co. KG
Leipziger Straße 48 • 09599 Freiberg

Tina Grunewald

Telefon: +49 (0) 3731 302-0

E-Mail: personal@molkerei-freiberg.de

Egal ob Joghurt- und Dessertprodukte, Weichkäse und Camembert oder kristallisiertes und entmineralisiertes Milch- und Molkepulver für Babynahrung – das alles wird in der Molkerei Hainichen-Freiberg hergestellt.

Die Molkerei wurde 1992 als Tochter zweier Allgäuer Traditionsunternehmen gegründet: der Ehrmann SE und der Käseerei Champignon Hofmeister GmbH & Co. KG. Die Molkerei hat einen Jahresumsatz

von ca. 130 Mio. €. Heute ist sie eine der modernsten Produktionsstätten für Molkereiprodukte in ganz Deutschland. Dank neuester Technologien und Maschinen können derzeit rund 130 Mio. kg Rohmilch pro Jahr verarbeitet werden. Diese Rohmilch bezieht das Unternehmen vorzugsweise aus der Umgebung rund um Freiberg und Hainichen.

Die Produktionsmengen pro Jahr betragen ungefähr:

50.000 t Joghurt- und Dessertprodukte
9.000 t Weichkäse und Camembert
9.000 t Milch- und Molkepulver aus Bio- und konventionellem Rohstoff

Um so viele Tonnen Rohmilch verarbeiten zu können, braucht es ein gutes und großes Team. Genau aus diesem Grund ist die Molkerei Hainichen-Freiberg auf der Suche nach weiteren Kolleginnen und Kollegen!





Mit ca. 380 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern sind wir einer der größten Arbeitgeber in der Region.

Deshalb liegt es in unserem ureigensten Interesse, unser Unternehmen für aktuelle und zukünftige Mitarbeiter attraktiv zu machen: beispielsweise durch diverse soziale Leistungen wie Einzahlungen in eine Pensionskasse, Urlaubs- und Weihnachtsgeld oder eine jährliche Prämienzahlung in Abhängigkeit vom Betriebsergebnis und der persönlichen Leistung.

Weitere Benefits bietet Ihnen die Molkerei Hainichen-Freiberg:

- Urlaubsanspruch 30 Tage
- Deputat (wöchentliche kostenfreie Produktbereitstellung)
- kostenfreie Bereitstellung von Wasser
- kostenloses Obst in der Kantine
- bezuschusstes Essen in der Kantine
- Bereitstellung professioneller Arbeitskleidung
- Mitarbeiterparkplatz
- Gesundheitsmanagement

Darüber hinaus können wir unseren Auszubildenden eine gute Übernahmechance bieten und unsere Mitarbeiter erhalten diverse Möglichkeiten zur Fortbildung, damit sie sich weiterentwickeln und im Betrieb aufsteigen können. Kontinuität und Nachhaltigkeit werden bei uns eben großgeschrieben.

Die Molkerei Hainichen-Freiberg bildet in den Ausbildungsbereichen Labor, Technik, Produktion und Verwaltung in folgenden spannenden Berufen Auszubildende aus:

- **Maschinen- und Anlageführer (m/w/d) Lebensmitteltechnik**
- **Milchtechnologe (m/w/d)**
- **Milchwirtschaftlicher Laborant (m/w/d)**
- **Mechatroniker (m/w/d)**
- **Elektroniker (m/w/d) für Betriebstechnik**
- **Fachinformatiker (m/w/d) der Fachrichtung Systemintegration**

Mehr Infos zu den Ausbildungsangeboten finden Sie hier: milch-im-blut.de

Sie lieben leckeren Nachtisch? Wir auch! Dann freuen wir uns über Ihre Bewerbung!

Alle Informationen zu den offenen Stellen und Ausbildungsberufen erhalten Sie unter: www.molkerei-freiberg.de/karriere/stellenangebote



Sie haben Fragen? Wir helfen Ihnen gerne weiter:

Telefon: 03731 302-0

E-Mail: personal@molkerei-freiberg.de

Die Milchstadt vor den Toren Dresdens – 30 Jahre Unternehmensgruppe Theo Müller in Leppersdorf

Unternehmensgruppe
Theo Müller



Kontakt:

Stefanie Hanschke

Head of Recruiting Leppersdorf

Unternehmensgruppe Theo Müller GmbH & Co. KG

An den Breiten, 01454 Leppersdorf

E-Mail: stefanie.hanschke@muellergroup.com

Weitere Informationen unter: <https://www.muellergroup.com/karriere>



Das Werksgelände der Unternehmensgruppe in Leppersdorf umfasst heute eine Fläche von 37 Hektar.

Die Unternehmensgruppe Theo Müller (UTM) zählt mit ihren bekannten Marken wie Müller, Weihenstephan, Sachsenmilch, Loose und Landliebe zu den führenden Akteuren im Molkereibereich. Was einst als kleine Molkerei im bayerischen Aretsried nahe Augsburg begann, hat sich zu einem internationalen Lebensmittelkonzern mit einem Jahresumsatz von 9,5 Milliarden Euro (Stand 2024) entwickelt.

Heute umfasst das Produktportfolio weit mehr als nur Milchprodukte: Auch Fisch, Feinkost, Dressings, Saucen und pflanzliche Alternativen gehören zum Sortiment. Darüber hinaus deckt die UTM

dank eigener Unternehmen für Fruchtverarbeitung, Verpackungsherstellung, Logistik und Fahrzeugtechnik nahezu die gesamte Wertschöpfungskette selbst ab. Über 33.000 Mitarbeitende aus über 100 Nationen arbeiten dabei gemeinsam daran, Geschmack in das Leben der Menschen zu bringen.

2024 feiert die Unternehmensgruppe das 30-jährige Jubiläum ihres größten deutschen Standorts: Leppersdorf. Die Erfolgsgeschichte beginnt 1994, als Theo Müller die Sachsenmilch AG samt Werk nahe Dresden übernimmt. In den darauffolgenden 30 Jahren entwickelt sich das Werk mit Innovationskraft und

beständigen Investitionen zu einer der modernsten Molkereien Europas. Mit dem Kauf der Käserei Loose gelingt so 1999 außerdem der Einstieg in den Markt für Sauermilchkäse. In fünf Produktionsbereichen wird die angelieferte Milch – jährlich rund 1,7 Milliarden Kilogramm – zu Basis- und Frischprodukten, Käse und Milch- und Molkenpulver und vielem mehr verarbeitet. Produkte „made in Leppersdorf“ gehen nahezu in die gesamte Welt.

Der Standort symbolisiert treffend die Expertise, die Marktstellung sowie die Innovations- und unternehmerische Schaffenskraft der gesamten



Luftbild des Standorts Leppersdorf bei seiner Übernahme im Jahr 1994.

Fotos: Müller



Das unternehmenseigene Kraftwerk mit kombiniertem Gas- und Dampfturbinenprozess.

Unternehmensgruppe Theo Müller. Was einst leerstehende Produktionshallen auf begrenztem Raum waren, entwickelt sich nach der Übernahme „An den Breiten“ Schritt für Schritt zu einem modernen Standort mit Anlagen für Milchprodukte aller Art, Verpackungen und Fruchtzubereitungen. Hinzu kommen Büroräume, Einrichtungen zur Molkenveredelung, eine eigene Tankstelle sowie ein Kraftwerk.

Becher und Rohlinge können seit 2006 auch direkt am Standort selbst hergestellt werden, da das Verpackungsunternehmen Optipack in Betrieb genommen wird. Heute gilt die Optipack Leppersdorf als hochmodernes Werk, das eine Gesamtkapazität von bis zu drei Milliarden Becher und 500 Millionen PET-Preforms schafft.

2007 wird eine eigene Bioethanolanlage errichtet, welche aus dem Molkekoppelprodukt Melasse jährlich zehn Millionen Liter des umweltfreundlichen Kraftstoffzusatzes Bioethanol (Biosprit) herstellt. Durch dieses innovative Verfahren muss der Kraftstoff nicht mehr aus Biomasse hergestellt und somit keine landwirtschaftliche Fläche beansprucht werden. Sieben Jahre später folgte dann die Inbetriebnahme des unternehmenseigenen Kraftwerks mit kombiniertem Gas- und Dampfturbinenprozess zur Eigenversorgung mit Wärme und Strom.

Selbstverständlich wird auch weiterhin in das Kerngeschäft, die Molkerei, investiert. So findet 2012 die Einweihung der

Molkenveredelungsanlage Molke IV zur Erweiterung des Portfolios im Bereich Molkenderivate statt. Nur wenige Jahre später wird auch die Molke V in Betrieb genommen, wodurch die Sachsenmilch Milk & Whey Ingredients weitere Märkte im hygienisch hochsensiblen Bereich der Säuglingsnahrung erschließt.

Jüngst entstand zudem ein Neubau der Fahrzeugtechnik, der FTA Leppersdorf. Vor den Werkstoren der Sachsenmilch befinden sich damit nun Serviceflächen für Nutzfahrzeuge wie Lkws der Marke Mercedes-Benz inklusive Kundenzentrum sowie Lager- und Büroflächen. Baukräne gehören seit 1994 also mehr oder weniger zum ständigen Erscheinungsbild des Standortes. Seit der Übernahme sind mehr als 1,5 Milliarden Euro in den Neubau und die Erweiterung geflossen. Damit gehört der Standort Leppersdorf zu den bedeutendsten Investitionsvorhaben in der Geschichte der Unternehmensgruppe Theo Müller.

Das Werksgelände umfasst mit rund 37 Hektar eine so große Fläche, dass viele Mitarbeitende Strecken innerhalb des Werks per eigens dafür vorgesehenen Fahrrädern zurücklegen. Mehrmals wurde der Standort schon als „Milchstadt vor den Toren Dresdens“ bezeichnet.

Doch der Standort wäre heute nicht das, was er ist, ohne seine großartige Belegschaft.

Diese umfasst heute über 3.000 Mitarbeitende. Damit ist die Sachsenmilch einer der größten Arbeitgeber der

Region und bietet eine große Bandbreite an Berufen. Vom IT-Projektmanager bis zum Kraftwerker sind der Jobauswahl wenig Grenzen gesetzt. Mittlerweile gibt es sogar eine eigene Betriebsfeuerwehr. Stets auf der Suche nach neuen Talenten bietet der Standort außerdem Ausbildungsmöglichkeiten in über 20 Berufen. Zuletzt begann im August 2025 für 52 Auszubildende die Reise bei der Unternehmensgruppe Theo Müller in Leppersdorf – ein neuer Rekord.

Wenn auch Sie Interesse daran haben, Teil unserer Erfolgsgeschichte zu werden, freuen wir uns auf Ihre Bewerbung über unsere Karriereseite: <https://www.muellergroup.com/>.



Eröffnung des Neubaus der FTA Leppersdorf 2025.

PACK DICH BEI DEN HÖRNERN...



Aus unserer 1928 gegründeten Molkerei ist eine deutschlandweit bekannte Biomarke geworden. Weißenhorner bietet im Naturkostsektor derzeit Produkte in den Bereichen Frischcremes, Frischkäse, Dips, Joghurts, Desserts, Müsli und Butter an. Diese werden am Standort Weißenhorn in Bayerisch Schwaben hergestellt, samt und sonders in BIOLAND-Qualität. Für Verbraucher:innen bedeutet das: glaubwürdige Produkte von hoher Qualität, ursprünglicher Natürlichkeit und garantiert ohne Fremdzutaten.



WAS FÜR SICH SPRICHT

- Ein sympathisches, offenes und engagiertes Team in einer familiären Unternehmenskultur. Flache Hierarchien, in denen du eigenverantwortlich mitarbeiten und mitgestalten kannst.
- 60 großartige Mitarbeiter:innen erwarten dich. Was bei uns zählt: gegenseitige Unterstützung und gemeinsame Verantwortung.
- Familiär und gelebt durch Mitarbeiterfeste, Weihnachtsfeier, Jubiläumsfeier und Aktionstage.
- Der bayrisch-schwäbische Standort überzeugt mit seinem Flair, durch die Nähe zum Allgäu und Freizeitmöglichkeiten ohne Ende.
- Entwicklungschancen gibt es auch für Quereinsteiger:innen. Deine Karriere fördern wir durch persönliche jährliche Feedbackgespräche.
- Vergütung ist leistungsgerecht und umfasst Jahresprämie, betriebliche Altersversorgung und Urlaubsgeld.
- Bonuspunkte sind der kostengünstige Mitarbeiterverkauf, frisches kostenfreies Obst und Wasser, kostenfreie Parkplätze.

PRAKTIKA (m/w/d)

Ob freiwilliges Praktikum oder Pflichtpraktikum, Werkstudierendentätigkeit oder Studien- Abschlussarbeiten: Bei uns bist du fest ins Team integriert, kannst dein Studienwissen in der Praxis einsetzen, übernimmst schrittweise Verantwortung, bringst eigene Ideen ins Tages- und Projektgeschäft ein und lernst Perspektiven für deinen Berufseinstieg kennen.



AUSBILDUNG MILCHTECHNOLOGE (m/w/d)

Mach bei uns deine Ausbildung oder ein Praktikum zum Reinschnuppern in die Arbeitswelt. Spannende Aufgaben und Projekte in einem engagierten Team mit netten Arbeitskollegen und Ausbildern erwarten dich in einem Tätigkeitsfeld mit modernem Maschinenpark. Regelmäßige Schulungen und Workshops, Projekte und Exkursionen erweitern den Horizont und lassen dich wertvolle Erfahrungen sammeln. Sehr gute Übernahmechancen!



...WERDE EIN WEISSENHORNER



PRODUKTIONSHelfER (m/w/d), MASCHINENFÜHRER (m/w/d), MILCHTECHNOLOGE (m/w/d)

Zur Verstärkung unserer Teams suchen wir ständig Produktionshelfer, Maschinen-/Anlagenführer und Milchtechnologen. Wofür du dich auch bewirbst: Die Zusammenarbeit in unserem familiären Betriebsklima wird dir gefallen. Und auch deine Gestaltungsmöglichkeiten, der Handlungsspielraum und die Chancen, dich weiterzuentwickeln und voranzukommen.



WAS FÜR DICH SPRICHT

Du bist neugierig auf unsere Milcherzeugnisse und hast Lust darauf, mit Ideen und Tatendrang etwas zu bewegen und voranzukommen. Dann pack dich bei den Hörnern und werde ein Weißenhörner. Wir freuen uns auf dich.

WERDE JETZT AKTIV

Sende uns deine aussagefähigen Bewerbungsunterlagen über unser Karriereportal unter www.weissenhorner.de

 **Weissenhorner**
Milch Manufaktur

Weissenhorner Molkerei GmbH, Siemensstraße 5, 89264 Weißenhorn, www.weissenhorner.de

Top-Ausbildung: **Ganz nach deinem Geschmack!**



**GENUSS-
MOLKEREI**
seit 1926

Kontakt:

Zott SE & Co. KG
Personalabteilung

Georg-Zott-Str. 1
86690 Mertingen
recruiting@zott.de

Weitere Informationen unter www.zott.jobs

Der Name Zott steht für Genuss und Qualität, gepaart mit der Leidenschaft für Milch. Seit über 90 Jahren produzieren wir als Familienunternehmen – nun schon in der 4. Generation – erfolgreich eine Vielzahl von Joghurt-, Dessert- und Käsespezialitäten. Unsere Produkte, darunter bekannte Marken wie Monte, Sahne Joghurt und Zottarella, liefern wir in rund 70 Länder weltweit. Neben unserem Stammwerk im bayerischen Mertingen gibt es weitere Produktionsstandorte in Deutschland (Günzburg) und in Polen (Opole). Zudem unterhalten wir Vertriebsstandorte in Österreich, Ungarn, Tschechien, Kroatien, der Slowakei und Vietnam. Mit 2.800 Mitarbeitenden weltweit gehören wir zu den großen Molkereien in Europa.



© Eckhart Matthäus Fotografie

In unserem Werk in Mertingen, ca. 30 km nördlich von Augsburg, werden bekannte Marken wie Monte, Sahne Joghurt und Zottarella hergestellt.

AKTIVES GESUNDHEITSMANAGEMENT BEI ZOTT

Seit vielen Jahren kümmern wir von Zott uns aktiv um die Gesundheit unserer Mitarbeitenden. Weil uns ihr Wohlbefinden am Herzen liegt, arbeiten wir beständig an der Schaffung einer sicheren und gesunden betrieblichen Lebenswelt. Dabei reichen unsere Angebote auch bis in die Freizeit hinein, denn Gesundheitsförderung endet bei uns nicht an der Pforte. In unserem abteilungsübergreifenden „Haus der Gesundheit“ arbeiten verschiedene Kolleginnen und Kollegen eng zusammen. Ihr gemeinsames Ziel: gesunde Mitarbeitende – individuell und als Teil der Zott-Familie.

FIT IM AKTIVZENTRUM:

Unsere Mitarbeitenden profitieren unter anderem von einem unternehmensspezifisch zugeschnittenen Fitnessangebot in Arbeitsplatznähe oder online. Zudem unterstützen wir sie mit einem breiten Angebot an Informationen und Aktionen zur Stärkung ihrer mentalen Fitness und ihres gesundheitsbewussten Verhaltens. Nicht zuletzt erhalten sie jährlich auch mehrere Gratis-Vitaminpakete zur Immunprophylaxe. Unser ganzheitliches Konzept (Körper-Geist-Seele) drückt sich u. a. in den Handlungsfeldern Fitnesstraining, Naturheilkunde, Betriebspsychologische Beratung, Vitaminpakete, Gesundheitsaktionen, Gesundheitsinformationen, Kompetenzerweiterung und Verbundenheit aus.

MEHR ALS FACHLICHE AUSBILDUNG:

Durch die interne Initiative „Azubi Aktiv“ werden die Auszubildenden nicht nur fachlich fit gemacht, sondern erlernen auch soziale sowie methodische Kompetenzen. Zu ca. fünf Veranstaltungen im Jahr kommen Auszubildende aus allen Lehrjahren und aus mehreren Berufsbildern zusammen. Neben dem Kennenlernen und Netzwerken ist dabei immer ein spannendes Programm geboten: z. B. ein gemeinsamer Sportkurs. Die Themen sind vielfältig und richten sich sowohl nach dem aktuellen Bedarf als auch nach dem Feedback der Auszubildenden selbst. Das Grundprinzip ist dabei stets Partizipation, denn

„Wir versuchen die Ausbildung immer auf Augenhöhe durchzuführen. Wir als Ausbildungsbetrieb entwickeln uns stets mit unseren Auszubildenden weiter.“

- Mario Steiner (HR-Referent Ausbildung & Personalentwicklung)

Auch kritische Diskussionen oder gesunde Ernährung sind mit im Portfolio, verpackt in einen praxisnahen Workshop oder Vortrag. Das Ziel der Initiative ist es, zukünftige Fachkräfte zu entwickeln, die über den Tellerrand hinausschauen, kritisch denken, vernetzt und kreativ sind. Das Konzept kommt bei den Auszubildenden sehr gut an:

„Die Ausbildung bei Zott - inklusive der Initiative Azubi Aktiv - ist sehr abwechslungsreich. Das Betriebsklima ist in allen Abteilungen fantastisch.“

- Simon Schmid (Auszubildender Industriekaufmann)

UNSERE BENEFITS:

- ✓ Übernahmegarantie nach der Ausbildung
- ✓ Bis zu 40 arbeitsfreie Tage im Jahr (zusätzlich 2 freie Tage zur Vorbereitung vor der Zwischen- und Abschlussprüfung)
- ✓ Auszubildenden-Events und -Ausflüge
- ✓ Eigene IT-Ausstattung
- ✓ Kostenlose Zott-Produkte
- ✓ Bis zu 49 € Fahrkostenzuschuss zur Berufsschule

RÜCKBLICK AUF UNSERE AZUBI-HIGHLIGHTS IM VERGANGENEN JAHR

Neben der fachlichen Entwicklung standen vor allem persönliche Weiterentwicklung, Teamgeist und gesellschaftliches Engagement im Fokus. **Hier ein Überblick über die Highlights:**

- Was sind psychische Erkrankungen? Ein aufschlussreicher Vortrag sorgte für mehr Sensibilität und Verständnis für den Umgang mit psychischen Belastungen.
- In einem Vortrag wurde für ein wichtiges Thema sensibilisiert, das viele junge Menschen betrifft: Essstörungen.
- Typisierungsaktion mit der DKMS: Unsere Azubis zeigten soziales Engagement!
- Jahresausklang in der Genusswelt: Ein gemütlicher und genussvoller Abschluss des Jahres in entspannter Atmosphäre.
- In unserem Aktiv-Zentrum standen Bewegung, Achtsamkeit und mentale Stärke im Mittelpunkt.
- Teambuilding mit der KJF in der Soccerhalle: Mit Domino-Challenges, dem Eierfall und dem Hobo-Ofen wurde Teamarbeit spielerisch gestärkt.
- Ausflug in die Alpsee Bergwelt: Action und Naturerlebnis beim Alpseecoaster und in der Berglandschaft sorgten für Begeisterung und Gemeinschaftsgefühl.

AUSBILDUNGSBERUFE (m/w/d):

- Mechatroniker (3,5 Jahre)
- Elektroniker für Betriebstechnik (3,5 Jahre)
- Maschinen- und Anlagenführer (2 Jahre)
- Fachkraft für Lagerlogistik (3 Jahre)
- Milchtechnologe (3 Jahre)
- Milchwirtschaftlicher Laborant (3 Jahre)
- Fachkraft für Lebensmitteltechnik (3 Jahre)
- Industriekaufmann (3 Jahre)



TOP-ARBEITGEBER
DONAURIEN
2023-2026



Stellenangebote und Bewerbung
auf → www.zott.jobs



DER DIGITALE BLICK IN DIE WELT DER MILCHINDUSTRIE



*Kennen Sie schon unseren
dmz-Newsletter?*



Alle wichtigen News aus der Branche kostenlos und direkt
in Ihre Mailbox – egal, ob das Neuste aus Politik und Wirtschaft
oder exklusive Unternehmensnachrichten.

Abonnieren Sie unsere Newsletter und bleiben Sie immer auf dem Laufenden,
bei den Themen, die Sie interessieren.



Immer bestens informiert!

Jetzt gleich online registrieren:
www.deutsche-molkerei-zeitung.de



Zulieferer 2026

Inhalt

A bfüllen.....74	D esinfektion.....97	M aschinen- und Anlagenbau.....108
Abfüll- und Verpackungstechnik.....76	Dosieren, Fördern, Automatisieren.....98	Milchsammelwagen.....110
Abwasserbehandlung.....80	Dosiertechnik und Wasseraufbereitung.....99	P umpentechnik.....111
Analysetechnik.....81	E ngineering.....100	R einigung und Desinfektion.....112
Analytik.....84	F ormen und Füllen.....101	S chneidemaschinen.....114
Anlagenbau.....88	Füllstands- und Druckmessung.....102	V erpackungen.....116
Anlagenbau, Automation	I ntegrale Planung.....103	Verpackungs- und Verarbeitungslösungen.....118
Energieversorgung.....90	K ennzeichnung.....104	Verpackungsmaschinen.....119
Aseptische Abfüll- und Verschließmaschinen.....92	Klebetechnik.....105	Z ulieferer- und Prozesstechnologie.....120
Automatische Lager- und Fördersysteme.....93	L ebensmittelsicherheit.....106	
Automatisierung.....94		
C o-Packing/Lohnverpackung...96		Bezugsquellen.....121



Flexible Hochleistungsanlagen für die Molkereiindustrie



Kontakt:

GRUNWALD GmbH
Pettermandstraße 9 | 88239 Wangen im Allgäu
Tel.: +49 (0) 7522 97050 | info@grunwald-wangen.de
www.grunwald-wangen.de

Grunwald entwickelt einzigartige Maschinenkonzepte für eine nahezu unbegrenzte Produktvielfalt. Was in der Feinkostindustrie längst etabliert ist, gewinnt auch in der Molkereiindustrie zunehmend an Bedeutung: flexible Produktionen mit vielen Umstellungen – sowohl bei Produkt als auch bei Packstoffen. Dabei sind individuelle Mischkartons sowie ein breites Spektrum an Packstoffen (vom Standardbecher über Duo- und Mehrkammerbecher bis hin zu Top-Caps und verschiedenen Rundformaten) zu berücksichtigen. Damit steigen auch die technischen Anforderungen an die Abfüll- und Verpackungsprozesse. Grunwald liefert seit vielen Jahren Ultra-clean-Maschinenkonzepte, die auf die Anforderungen moderner Molkereien zugeschnitten sind.

Im Mittelpunkt der Maschinenkonzepte steht ein Höchstmaß an Hygiene und Flexibilität. Je nach

Leistungsanforderung haben Grunwald-Rundläufer- und Grunwald-Längsläuferanlagen ein technisches Niveau erreicht, das eine bisher nicht gekannte Produkt- und Formatvielfalt ermöglicht.

Flexible Konzepte für eine Produktion mit Perspektive

Mit den vollautomatischen Grunwald-Becherfüllanlagen wird die tägliche Produktion auf ein neues Effizienzniveau gehoben. Durch die Kombination mehrerer Füllstationen sowie mobiler Dosiersysteme (z. B. für Cerealien) lassen sich unterschiedlichste Milchprodukte sowie pflanzliche Milchersatzprodukte verarbeiten – ob Joghurt mit Fruchtunterlage oder cremiger Kokosjoghurt, ob Mandelmusaufstriche oder cremige Desserts mit Topping, vom Becher mit

knusprigen Cerealien bis hin zu frischen Soja-Dips – Grunwald bietet für jedes Produkt die passende Abfülltechnik. Dank des schnellen Formatwechsels und des Austausches der kompletten Dosiereinheit wird auch für die Molkereien die Produktion kleiner Chargen, wenn Produkte und Packstoffe häufig wechseln, wirtschaftlich und interessant.

Hygienekonzepte auf höchstem Niveau

Der hohe Anspruch an Produktsicherheit und Haltbarkeit der Produkte spiegelt sich auch in der Hygienetechnik wider. Grunwald hat hier bereits früh Standards gesetzt und liefert seit Jahren das peroxidfreie Grunwald-Hygienekonzept



Becherfüller GRUNWALD-FOODLINER 20.000 UC in Ultra-Clean-Ausführung, 8-bahnig, zur Abfüllung von Hüttenkäse, Quark und Frischkäse; Produktionsleistung bis 20.000 Becher/h.



Hochleistungsstrahler des zweifach Pulsed-Light-Hochleistungs-UV(C)-Entkeimungsverfahrens im Hygienetunnel eines 4-bahnigen Becherfüllers GRUNWALD-ROTARY 20.000UC. Fotos: Grunwald



Grunwald bietet für jedes Produkt die passende Abfülltechnik.

für seine Längsläufer- und Rundläuferanlagen. Das zweistufige Verfahren mit UV(C)-Entkeimung für die Packstoffentkeimung erreicht Sterilisationsraten von $\geq \text{LOG } 4$. Der bereits hohe Ultra-Clean-(UC)-Hygienestandard für Becherfüller wurde durch die Integration der vollautomatischen Innenraumreinigung im Reinlufttunnel weiter optimiert und auf ein neues Niveau gehoben.

Vollautomatische Innenraumreinigung

Die integrierte Innenraumreinigung umfasst die automatische Schaumreinigung der Tunnelinnenseite im Bereich der Füllstation und des Bechertransportsystems. Bis zu drei Chemikalien (alkalisches und saures Reinigungsmittel sowie Desinfektionsmittel) werden über spezielle Düsen im Automatikbetrieb eingebracht. Ergänzend ist eine manuelle Reinigung über eine Handlanze mit langem Schlauch möglich. Die Reinigung kann parallel zur CIP-Reinigung stattfinden. Die Fülldüsen und das Bechertransportsystems werden gezielt eingeschäumt, nach einer definierten Einwirkzeit mit Wasser gespült und im Anschluss mit warmer, laminarer Luft automatisch getrocknet. Das Reinigungsmedium wird gesammelt und kontrolliert abgeführt.

Trotz des umfangreichen Hygienekonzepts und der zahlreichen technischen Ausstattungen bleiben die Rund- und Längsläuferanlagen übersichtlich und

der Maschineninnenraum für Bediener und Servicepersonal optimal zugänglich.

Vielfältige Optionen für individuelle Anforderungen

Zusatzausstattungen und technische Optionen wie z. B. das Siegeln mit Folie von der Rolle oder mit vorgestanzten Platinen, Kopfraumbegasung, Partikel- und Staubabsaugung sowie werkzeuglose Format-Schnellwechselsysteme ermöglichen eine bisher nicht gekannte, grenzenlose Flexibilität. Die aseptische Ausführung der Vor- und Hauptdoseure in der Version GRUNWALD-EASYCLEAN unterstreicht den hohen Hygienestandard der Anlagen.

Auch komplexe Anforderungen wie das Abfüllen von bis zu vier verschiedenen Fruchtarten in einem Arbeitsgang, das Bestücken von Mischkartons sowie die Einsortierung in Kartonlochsteigen oder Kunststoffkisten lassen sich mit Grunwald-Technologie realisieren.

Stark in Entwicklung, Produktion und Service

Grunwald steht seit der Gründung im Jahr 1956 für kundenspezifisch entwickelte Abfüll- und Verpackungsanlagen – „engineered and made in Germany“. Über 3.500 Becher- und Eimerfüller wurden weltweit geliefert. Das Produktportfolio reicht vom einbahnigen Rundläufer bis zur linearen Hochleistungsanlage mit bis zu 50.000 Bechern pro Stunde. Das

inhabergeführte Unternehmen beschäftigt ca. 250 Mitarbeitende am Firmensitz in Wangen im Allgäu. 90 Prozent der Anlagen gehen in den Export.

Auf dem 27.000 Quadratmeter großen Betriebsgelände entstehen heute Abfüll- und Verpackungsanlagen, die durch Hygiene, Flexibilität, Bedienkomfort, Leistung und Umweltfreundlichkeit neue Maßstäbe setzen. Ein kontinuierlich hoher Auftragseingang belegt, dass die von Grunwald entwickelten, formatflexiblen Maschinenkonzepte zielgerichtet auf die Anforderungen der Milch- und Lebensmittelindustrie und deren internationalen Märkten passen.



GRUNWALD-ROTARY XXL in Ultra-Clean-Ausführung. 1- bis 2-bahniger Eimerfüller zur Abfüllung von Milchprodukten in 1-, 5- und 10-l-Eimer.

Abfüll- und Verpackungsmaschinen für Milchprodukte und mehr...



Kontakt:

Ampack GmbH

Lechfeldgraben 7 • 86343 Königsbrunn • DEUTSCHLAND

Tel.: +49 8231 6005 0

Mail: info@ampack-solutions.com • www.ampack-solutions.com



Mit über 1.600 ausgelieferten Maschinen weltweit hat sich das Unternehmen aus Königsbrunn einen festen Platz als Technologieführer in der Branche gesichert. Ampack entwickelt und produziert hochmoderne Abfüllmaschinen, die flüssige und viskose Lebensmittel sicher und effizient verpacken – von Joghurt und

Desserts über pflanzliche Alternativen, bis hin zu Baby- und Trinknahrung.

Das Maschinenportfolio umfasst Füll- und Verschließmaschinen (FS) für vorgeformte Becher und Flaschen in verschiedenen Hygieneausführungen bis hin zu aseptischen Form-, Füll- und Verschließmaschinen (FFS/Thermoformanlagen). Ampack begleitet seine Kunden durch den gesamten Lebenszyklus der Maschine. Von der ersten Beratung über die Planung und Herstellung maßgeschneiderter Lösungen bis hin zu umfassenden Serviceleistungen.

Unser Leistungsspektrum:

- **Flexible Abfüll- und Dosiertechnologie:** Hohe Performance, Produktionssicherheit und bewährte Langlebigkeit
- **After-Sales-Services:** Zuverlässige Hilfe und schnelle Reaktion direkt aus Königsbrunn
- **Technikum mit mikrobiologischem Testlabor:** Umfassende Tests und Prüfungen für höchste Produktionsstandards
- **Nachhaltige Verpackungen:** Kompetente Beratung bei der Umstellung

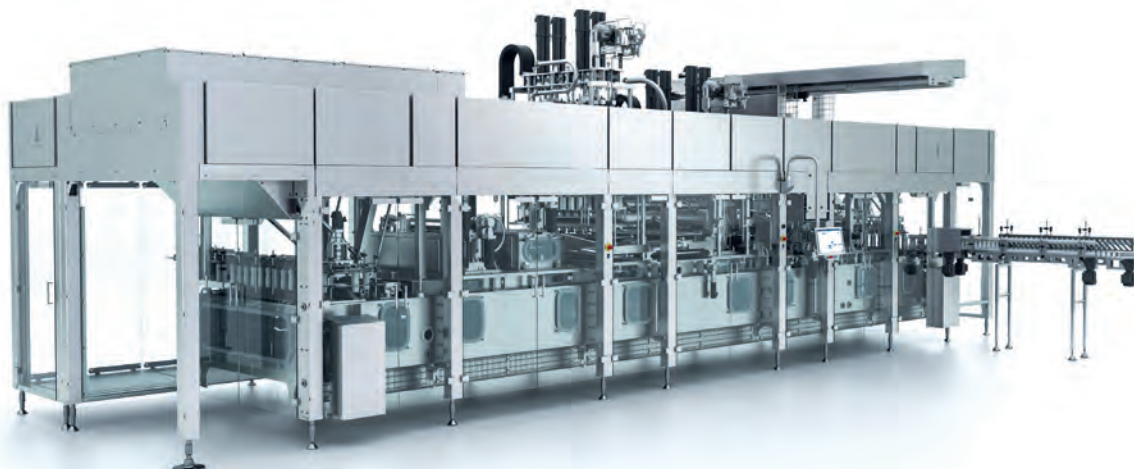
auf umweltfreundliche Materialien

- **Gebrauchtmachines:** Generalüberholt und für eine sichere, effiziente Produktion bereit

Zukunftsorientierte Technologien für individuelle Lösungen

Ob Flasche oder Becher, Hygienestufe Clean, Ultra-Clean oder Aseptik, eine kurze oder lange Haltbarkeit: Ampack bietet Verpackungslösungen, die individuell an kundenspezifische Produktanforderungen angepasst sind. Nachhaltigkeit ist dabei ein zentrales Thema: Alle Maschinentypen verarbeiten umweltfreundliche Materialien wie Papier und Mono-Materialien für bessere Recyclingfähigkeit. Die neueste Innovation ist die Flaschenabfüllmaschine FBL, die mit ihrem fortschrittlichen Dosiersystem eine schaumfreie, aseptische Abfüllung sicherstellt.

Mit einem starken Fokus auf Innovation und nachhaltige Verpackungslösungen bleibt Ampack der ideale Partner für Unternehmen, die ihre Produktionsprozesse zukunftssicher gestalten wollen.



IMA-Verpackungstechnologien für Molkereiprodukte



Kontakt:

I.M.A. Industria Macchine Automatiche S.p.A.
Via Emilia 428-442 • 40064 Ozzano dell'Emilia (Bologna) • Italy
Phone +39 051 6514 111
dairyfood@ima.it • <https://ima.it/foodanddairy>

IMA Benhil, IMA Corazza, IMA Erca, IMA Fillshape, IMA Gasti, IMA Hassia, IMA Ilapak, IMA Intecma.

Diese IMA FOOD-Unternehmen bieten dedizierte und hochmoderne Lösungen für die Verpackungsanforderungen der folgenden Molkereiprodukte und Alternativen.

Butter

Maschinen zum Dosieren und Einschlagen von Butter- und Margarineblöcken und -sticks, in Einzelportionen bis hin zu 500-g-Portionen, von niedriger bis hoher Ausbringung. Effiziente Leistung und erstklassige Falzqualität unter Verwendung verschiedener Einschlagmaterialien.

Füll- und Verschließmaschinen zum Abfüllen pastöser Produkte mit hohen Hygieneanforderungen in vorgefertigte Behälter verschiedener Größen und Formen.

Form-, Füll- und Verschließmaschinen für eine Vielzahl von Becherformen und -materialien wie PS, PET und PP.

Käse

Komplette Linien zum Dosieren und Einschlagen von Schmelz- und Streichkäse in dreieckige, rechteckige und quadratische Portionen mit unterschiedlichen Gewichten, einschließlich Miniportionen. Hochmoderne Technologie zur Erhaltung der Käseeigenschaften und der Packungsintegrität.

Das Maschinenportfolio von IMA für Schmelz- und Streichkäse umfasst auch Füll- und Verschließmaschinen für vorgefertigte Behälter sowie FFS-Maschinen für Becher und Portionspackungen.

IMA bietet horizontale FFS-Schlauchbeutelmaschinen zum Verpacken von portionierten Blöcken und vorverpacktem Schnittkäse sowie vertikale FFS-Schlauchbeutelmaschinen und Wiegelösungen, die für geriebenen, geraspelten und gewürfelten Käse geeignet sind.

Crème fraîche, Sauerrahm, Quark, Joghurt, Desserts, H-Milch und Kaffeesahne

Unsere FS- und FFS-Lösungen sind für ihre hervorragende Füllgenauigkeit

bekannt. Sie decken ein breites Spektrum an Abfüllarten ab und bieten unzählige kundenspezifische und maßgeschneiderte Design-Möglichkeiten für Becher, um jeden Kundenwunsch zu erfüllen. Die Füller profitieren von automatischen, vollständig gesteuerten SIP-/CIP-Systemen für maximale Hygiene und werden in voller Übereinstimmung mit den europäischen Vorschriften geliefert. Füllsysteme für flexible Standbodenbeutel – mit und ohne Ausgießer – vervollständigen unser Maschinenportfolio.

Schlüsselfertige Lösungen für nachhaltige Produktion

Die Unternehmen der IMA-Gruppe zeichnen sich nicht nur durch ihre Produktionskapazitäten aus, sondern auch durch ihre Kompetenz, Kunden bei der Erforschung und Entwicklung neuer nachhaltiger Verpackungsformen und -materialien sowie von Smart Manufacturing-Produkten und -Dienstleistungen zu unterstützen.



IMA Benhil Multipack 8000, Dosier- und Einschlagmaschine.



IMA Hassia C500, FFS Maschine für Becher, Abfüllstation.

Werkfotos

Sorgfältig verpackte Flexibilität – Individuelle Füll- und Verschließmaschinen Typ Dosomat von Waldner



Kontakt:

Hermann WALDNER GmbH & Co. KG
DOSOMAT Packaging Solutions
Anton-Waldner-Straße 10-16 • 88239 Wangen i. A.
dosomat@waldner.de • www.waldner.de

DOSOMAT Packaging Solutions ist eines von vier Geschäftsfeldern der Waldner Unternehmensgruppe: Seit über 50 Jahren gilt das renommierte Familienunternehmen aus Wangen im Allgäu als kompetenter Spezialist und Marktführer für die automatisierte Verpackung verschiedenster Lebensmittel und weiterer Produkte, wie z. B. Petfood. Dementsprechend genießen auch die Dosomat-Anlagen weltweit einen hervorragenden Ruf, wenn es um die effiziente Abfüllung von Flüssigkeiten, Pulver oder Substanzen mit stückiger Konsistenz geht. Mit einer Dosomat Abfüllanlage können die Produkte dank ausgereifter Dosiertechnik in verschiedenste vorgefertigte Behälter wie Glasflaschen, Plastikbecher, Eimer, Beutel oder auch beschichtete Kartonverpackungen abgefüllt werden. Aber nicht nur die Abfüllung ist die

Kompetenz der Dosomaten – vielmehr bildet Waldner mit seiner Kompetenz und langjährigen Erfahrung den kompletten Prozess ab: von der Dosierung über die Abfüllung und Versiegelung bis hin zur Kartонierung.

Flexibel an verschiedenste Verpackungen anpassbar

Dabei sind die Maschinen multifunktional konzipiert: Mittels eines entsprechenden Formatsatzes kann der Dosomat in kürzester Zeit flexibel auf alle erdenklichen Formen und Größen von Verpackungen umgerüstet werden. Hierbei ist jederzeit ein werkzeugloser Formatwechsel möglich, was eine hochpräzise Dosierung und ein optisch einwandfreies Versiegeln der Behälter mit Aluminium- oder Kunststoffplatten erlaubt. Dank einer

speziellen Beschichtung können bis zu 10 Millionen Siegelzyklen ohne Revision des Siegelwerkzeugs durchgeführt werden. Darüber hinaus ist der Dosomat mit einem hochmodernen Steuerungssystem ausgestattet und lässt sich komfortabel über ein wasserfestes Touchpanel bedienen.

Ein weiterer Vorteil: Waldner stellt zu allen Abfüllmaschinen die passenden Technologien zum Aufrichten und Packen von Steigen zur Verfügung. So können die abgefüllten Produkte direkt im Nassbereich der Molkerei palettiert werden. Dabei verfügen die Packgeräte über eine identische Steuerung, können auf die gleiche Art bedient und mit denselben Ersatzteilen ausgerüstet werden. Der Kunde profitiert dadurch von einer durchgängigen Gesamtlösung aus einem Guss.



Die Waldner Unternehmensgruppe in Wangen entwickelt und produziert Abfüllanlagen als individuelle Lösungen.
Fotos: Waldner Unternehmensgruppe

Gerade in hochautomatisierten Molkereibetrieben ist eine schnelle und effiziente Verarbeitung der frischen Milchprodukte von entscheidender Bedeutung. Dem tragen die Abfüllanlagen von Waldner Rechnung: So lassen sich pro Stunde bis zu 100.000 Joghurtbecher auf schonendste Art befüllen. Egal ob Becher oder Stehbeutel, Dose oder Glas, Kunststoff oder Pappe – die Waldner Verpackungsanlagen können mit jedem Material umgehen. Die hohe Kompetenz von Waldner spiegelt sich auch in der Firmenhistorie wider: Bereits in den 1930er-Jahren galt das Allgäuer Familienunternehmen als kompetenter Hersteller von Maschinen für die Milchindustrie und die Käseproduktion.



Ihr Spezialist für maßgeschneiderte Verpackungslinien

Leistungsstarke Abfüll-, Verschließ- und Verpackungsmaschinen für vorgefertigte



Alu/Plastik



Becher



Beutel



Dose



Eimer



Karton



Steige

Hier mehr erfahren:



waldner.de

Lebensmittelhygiene von entscheidender Bedeutung

Besonders wichtig für die Prozesse in der Molkereibranche sind auch hohe Standards im Hinblick auf Lebensmittelhygiene und Reinheit. Auch hier punktet der Dosomat und bietet praktikable Verfahren für die Becher- und Deckelentkeimung. Dies schafft die besten Voraussetzungen für eine lange Haltbarkeit und hohe Qualität der Milchprodukte. Zudem ermöglicht ein offenes Hygienesystem die einfache Washdown-Reinigung der Anlage. Darüber hinaus sind sämtliche produktführenden Teile der Maschinen aus hochlegierten

Edelstählen oder lebensmittelverträglichen Kunststoffen gefertigt. Dies gewährleistet immer eine maximale Lebensmittelsicherheit während der Abfüllprozesse.

Produktion in Wangen im Allgäu

Alle Abfüllanlagen von Waldner werden im Stammwerk in Wangen bei einer sehr hohen Fertigungstiefe produziert, montiert und in Probelaufen getestet, bevor sie verpackt und anschließend beim

Kunden installiert werden. Dabei beginnt die Zusammenarbeit in einem Projekt mit der qualifizierten Beratung und reicht dann von der Prozessentwicklung und Planung über die Realisierung bis hin zu regelmäßigen Wartungsservices.

Fachkräfte aus- und weiterbilden und für kompetenten Nachwuchs sorgen ist deshalb erklärtes Ziel der Waldner Unternehmensgruppe. Jährlich starten über 40 junge Leute ihre berufliche Laufbahn bei Waldner – in 14 Ausbildungsberufen und 10 dualen Studiengängen.



Egal ob Rund- oder Längsläufer: Waldner hat für jede Anforderung die passende Verpackungsmaschine im Portfolio.



Alle Abfüllanlagen von Waldner werden in Wangen entwickelt, produziert, montiert und in Probelaufen getestet.

Nachhaltige Lösungen zur Wasseraufbereitung für die Milchwirtschaft



Kontakt:

Veolia Water Technologies
Speicherstraße 14 A • 29221 Celle
Tel: +49 (0) 5141 8030
veoliawatertech.DE@veolia.com • www.veoliawatertechnologies.de

Deutschland ist reich an qualitativ hochwertigem Wasser. Die Herausforderungen an eine nachhaltige Milchwirtschaft werden in den kommenden Jahren dennoch vor allem bei den Themen Wasser und Energie entschieden. Auch die wirtschaftliche Überlebensfähigkeit der Betriebe hängt vom effizienten Umgang mit diesen zentralen Ressourcen ab. Wasser, Energie, aber auch Chemikalien und Verbrauchsmaterial bieten ein enormes Potenzial für Ressourceneinsparungen. Vor diesem Hintergrund werden die ökologischen Anforderungen an die Produktion künftig noch weiter steigen.

Wasseraufbereitung und -behandlung

Mit dem Ansatz der Ökologischen Transformation verfolgt Veolia konsequent das Ziel einer ganzheitlich ressourcenschonenden und nachhaltigen Entwicklung für die Industrie. Über sein globales Netzwerk und das weltumspannende Know-how bietet das Unternehmen in Deutschland sowohl innovative als auch weltweit bewährte Lösungen zur Wasseraufbereitung und Abwasserbehandlung für die Milchwirtschaft. Von der



Planung, dem Bau, der Inbetriebnahme bis zum Anlagenservice liefert Veolia Water Technologies das passende Angebot zur ganzheitlichen Aufbereitung und Behandlung von Trink-, Prozess-, Kühl-, Kreislauf- oder Abwasser.

Anwendungen:

- Brunnen- und Trinkwasseraufbereitung
- Hygienic Design Standard
- Kühlwassermanagement und Service (nach VDI 2047)
- Recycling von Brüdenkondensaten
- Rückgewinnung von Reinigungslösungen
- Biogaserzeugung aus Abwasser

Service Komplettlösungen

Neben der Erfahrung im Anlagenbau und der Verfahrenstechnik verfügt Veolia Water Technologies über eines der umfassendsten Dienstleistungsangebote in

Deutschland. Mit seinem engen Servicenetz bietet das Unternehmen daher neben einer exzellenten Anlagenbetreuung auch Auditierungen, Ertüchtigungen, mobile Wasseraufbereitung und Pay-per-use-Modelle sowie digitale Leistungen zur Anlagenkontrolle und -optimierung.

Weltweit präsent, in Deutschland verwurzelt

Als eines der weltweit führenden Unternehmen für Umwelttechnologien und Wasseraufbereitung beherbergt die Veolia Gruppe starke Marken und Lösungen wie Berkefeld, Biothane, ELGA, EVALED, Hydrex oder AnoxKaldnes und blickt in Deutschland bereits auf über 125 Jahre zurück. Mit dieser gebündelten Kompetenz und Erfahrung profitieren Kunden von nachhaltigen Lösungen aus einer Hand.



Zuverlässige Analytik für die moderne Milchwirtschaft

analytikjena
An Endress+Hauser Company

Kontakt:

Analytik Jena GmbH+Co. KG
Konrad-Zuse-Str. 1 • 07745 Jena • Deutschland
Telefon: +49 3641 77 7444
sales@analytik-jena.com • www.analytik-jena.de/milch



Zwei starke Lösungen für die Milchwirtschaft: PlasmaQuant MS und qTOWERiris von Analytik Jena. Werkfoto



schwieriger Milchmatrix zuverlässig. Die Echtzeit-PCR liefert sichere Ergebnisse und unterstützt gezielte Maßnahmen zur Eindämmung resistenter Erreger wie Mycoplasma bovis. Dabei überzeugt die qTOWER Serie durch Effizienz und Präzision in der Real-Time-PCR.

Analytik Jena – Ihr Partner für die Milchwirtschaft

Setzen Sie auf stabile, kosteneffiziente Analysen mit minimaler Probenvorbereitung. Analysieren Sie mit uns außerdem:

- Toxische Metalle sowie Haupt- und Spurenelemente (z. B. Ca, K, Na, P)
- Fette, Proteine, Farbe und Trübung von Milchprodukten

Analytik Jena steht für höchste Qualität, Effizienz und Innovationskraft – weltweit.

Qualität, Sicherheit und Authentizität sind entscheidend für die Herstellung von Milchprodukten. Analytik Jena unterstützt Produzenten weltweit mit maßgeschneiderten Lösungen, die wichtige Parameter schnell und zuverlässig erfassen. So lassen sich Rohstoffe effizient bewerten, Prozesse gezielt steuern und Endprodukte wie Rohmilch, Milchpulver oder Käse sicher freigeben. Ob Routineanalysen oder Spezialuntersuchungen – Analytik Jena bietet leistungsstarke Methoden für die chemische und biologische Milchanalytik.

Präzise Elementanalytik für höchste Standards

Die Analyse von Milchpulver erfordert höchste Präzision bei der Bestimmung von Haupt-, Spurenelementen und toxischen Stoffen. Das PlasmaQuant MS ICP-MS

liefert dank automatisierter Probenzuführung, robuster Plasmaflamme und Interferenzentfernung schnelle und belastbare Ergebnisse – auch bei komplexen Matrices. Mit flexibler Ionen-Optik lassen sich Konzentrationen von ng/L bis mg/L in einem Durchlauf erfassen. In Kombination mit modernen Probenzuführungssystemen (Autosamplern) wird die Analyse großer Probenmengen besonders effizient und wirtschaftlich.

Effiziente Mastitis-Diagnostik für gesunde Herden

Mastitis verursacht wirtschaftliche Verluste und gefährdet die Tiergesundheit. Die Real-Time-PCR-Systeme der qTOWER Serie ermöglichen die präzise Detektion von vier relevanten Pathogenen in Rohmilch. In Kombination mit dem Mastit 4C Kit gelingt die DNA-Extraktion auch bei



Foto: iStock/pilipphoto

Smarte digitale NIR-Lösungen zur Produktivitätssteigerung in der Lebensmittelproduktion



Kontakt:

PerkinElmer GmbH
Ferdinand-Porsche-Ring 17 • 63110 Rodgau
Telefon: +49 (0) 170 44 72 404
egbert.staerk@perkinelmer.com • www.perten.com

Perten, ein Unternehmen von PerkinElmer, ist ein weltweit führendes Technologieunternehmen für analytische Lösungen. Mit der gezielten Ausrichtung auf die Lebensmittelanalytik bietet Perten eine Vielzahl smarter, digitaler Analysegeräte für die milchverarbeitende Industrie an. Unsere hochmodernen **NIR-Prozessgeräte** liefern Messdaten in Echtzeit und ermöglichen eine kontinuierliche und zuverlässige Prozesskontrolle sowie Automatisierungen von Produktionsschritten. Eine stärkere Digitalisierung und **Automatisierung in der Produktion** ist unerlässlich, um in der lebensmittel- und milchverarbeitenden Industrie Effizienzsteigerungen und Kostensenkungen zu erreichen.

Smarte NIR-Lösungen für die Prozesskontrolle in Echtzeit

Die NIR-Labor- und Prozessgeräte von Perten erlauben präzise, simultane Messungen sämtlicher Inhaltsstoffe wie Wasser, Fett, Protein, Laktose und mehr von Schüttgütern, Flüssigkeiten oder Pulvern. Unsere Analysegeräte lassen sich nahtlos in Ihre bestehenden Prozesseleitsysteme (MES) integrieren und



Verbesserte Automatisierung in der Lebensmittelproduktion.



In-Line-NIR-Prozessgerät im Einsatz.

Fotos: PerkinElmer

ermöglichen die **Steuerung von Produktionsschritten** sowie eine **KI-basierte Automatisierung** ganzer Produktionslinien. Die Kompatibilität unserer NIR-Geräte (DA 7250, DA 7350 und DA 7440) ermöglicht die Nutzung gleicher Kalibriermodelle zwischen den Geräten.

NIR-Anwendungen entlang der gesamten Produktionskette

Die Analysegeräte von Perten zeichnen sich vor allem durch ihre Vielseitigkeit aus. Feststoffe, viskose und flüssige Proben, und selbst Proben mit sehr hohen Temperaturen lassen sich stets zuverlässig und genau direkt in der Produktion messen. Mit unseren smarten Anbindungsoptionen wie den **Industrie 4.0**-kompatiblen Schnittstellen (OPC UA) lassen sich die Prozessgeräte nahtlos in bestehende Prozesseleitsysteme (MES) integrieren. Der Einsatz unserer **NIR-Prozessgeräte** führt in der Regel

zu erheblichen Kosteneinsparungen und einer schnellen Amortisation (ROI).

Präzise Milchanalyse mit hervorragender Genauigkeit

Zusätzlich zur NIR-Technologie bietet Perten unter der Produktreihe Lactoscope™ ein Portfolio spezialisierter FT-IR Geräte für die Milchanalyse an. Diese FT-IR Geräte erlauben die präzise Analyse von Milch- und Milchprodukten. Mittels Doppelhomogenisator erzielen sie effizient, reproduzierbare und hochpräzise Ergebnisse, selbst bei der Analyse von dickflüssigen Proben wie Sahne und Joghurt.



Warum Perten?

Profitieren Sie von unseren kundenspezifischen Lösungen zur Optimierung Ihrer Produktionsprozesse. Unsere hochmodernen NIR-Prozessgeräte erlauben kontinuierliche Echtzeitmessungen und helfen **Effizienzsteigerungen** und **Kostensenkungen** in der Produktion zu erreichen. Perten verfügt über jahrzehntelange Erfahrung in der Analytik, hat einen exzellenten Service und ist stets ein zuverlässiger Partner in der lebensmittel- und milchverarbeitenden Industrie.

Erfahren Sie mehr über unser komplettes Produktsortiment auf www.perten.com.

Die Sprache der Kuh

Tierkontrolle LEICHT gemacht



Fütterung



Fruchtbarkeit



Eutergesundheit



Klauengesundheit



9,80 €*



„Die Sprache der Kuh“

Gesunde Tiere sind eine gesunde Basis für jeden Milchviehbetrieb.

In diesem Buch finden Sie alles Wissenswerte aus den Bereichen »Fütterung und Stoffwechsel«, »Fruchtbarkeit«, »Eutergesundheit«, »Klauengesundheit« und »Schmerzen beim Rind« – ein wertvoller Ratgeber für alle, die mit Rindern leben und arbeiten.

Direkt bestellen unter Tel. (08 31) 5 71 42 -13

E-Mail: vertrieb@ava-verlag.de • Shop unter www.ava-verlag.de

AVA-Agrar Verlag Allgäu GmbH • 87437 Kempten

Bruker Optics: Analytiklösungen für die moderne Molkerei



Kontakt:

Bruker Optics GmbH & Co. KG
Rudolf-Plank-Str. 27 • 76275 Ettlingen
info.optics.de@bruker.com
www.bruker.com/dairy-analyzers



MOVE-T Analysator für flüssige Milchprodukte.

Fotos: Bruker

Die Milchwirtschaft steht unter wachsendem Druck: Steigende Qualitätsanforderungen, volatile Rohstoffpreise, Fachkräftemangel und der Ruf nach nachhaltiger Produktion verlangen nach effizienten, verlässlichen und intelligenten Lösungen. Bruker Optics unterstützt Molkereien mit einem durchdachten Portfolio an FT-NIR-Analysatoren für Labor und Prozess. Die FT-NIR-Spektroskopie ist für ihre schnelle und zerstörungsfreie Untersuchungsmethode bekannt und ermöglicht eine präzise sowie reproduzierbare Analyse von Fett, Eiweiß, Laktose, Trockensubstanz und vielen weiteren Parametern in Milchprodukten – konform zu internationalen Standards wie ISO 21543:2020 | IDF 201:2020 (Milch und Milcherzeugnisse: Leitlinien für die Anwendung von Nahinfrarotspektrometrie). Die Ergebnisse

stehen innerhalb weniger Sekunden bereit, sodass Produktionsentscheidungen sofort getroffen werden können – ein entscheidender Vorteil gegenüber zeitintensiven Laborverfahren. Neben einer umfassenden Qualitätskontrolle leisten Molkereien durch den Einsatz der NIR-Technologie einen aktiven Beitrag zu ihren ESG-Zielen: Sie reduzieren ihren Ressourcenverbrauch und ihre Abfallmengen und dokumentieren alles transparent. Die präzise Prozesskontrolle hilft dabei, den Energie- und Wasserverbrauch zu reduzieren, und unterstützt die Einhaltung von Umweltauflagen. Im Zentrum stehen drei Systeme, die sich in der Praxis bewährt haben: das kompakte **MOVE-T** für Flüssigkeiten, der **MPA III Dairy Analyzer** für feste, halb feste und flüssige Proben sowie das Inline-Spektrometer **BEAM** für die

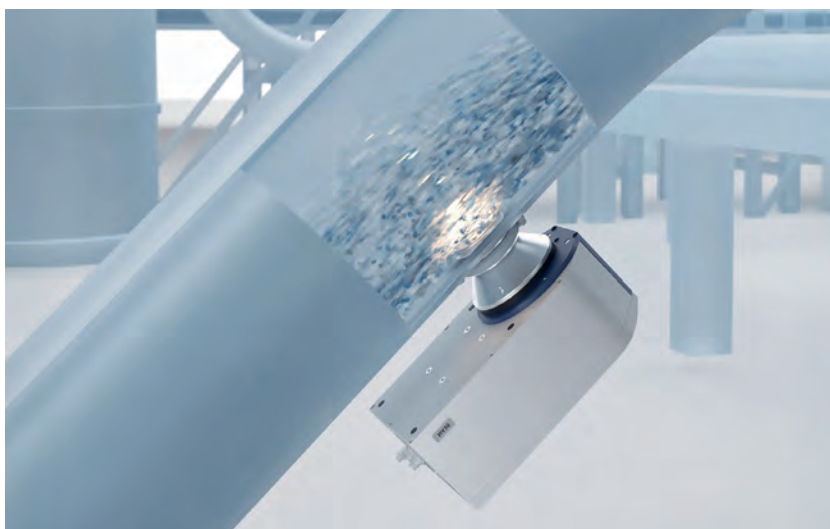
Analyse direkt im Prozess. Gemeinsam ermöglichen sie eine durchgängige Qualitätskontrolle vom Rohwareneingang bis zur Abfüllung. Damit schaffen Molkereien die Grundlage für eine lückenlose Rückverfolgbarkeit und eine nachhaltige Produktionsstrategie – für mehr Wettbewerbsfähigkeit und Verbrauchervertrauen.

MOVE-T: Speziell für flüssige Milchprodukte

Das **MOVE-T** ist ein kompaktes FT-NIR-Analysengerät, das speziell für die Analyse flüssiger Milchprodukte konzipiert wurde – von Rohmilch über Zwischenprodukte bis hin zu fertigen flüssigen Erzeugnissen und Vormischungen. Es kombiniert robuste Hardware mit automatisierter Probenführung und Reinigung. Die integrierte Messzelle mit einer Schichtdicke von 1.000 µm erlaubt auch die Analyse hochviskoser Produkte wie Sahne, Eiscreme-Vormischungen oder flüssige Milchprodukte mit Zusatzstoffen.

Das innovative 2-in-1-System des MOVE-T vereint einen leistungsstarken Homogenisator und eine Peristaltikpumpe in einem Gerät, die sich softwaregesteuert und produktabhängig einsetzen lassen. Bei Rohmilch sorgt die Homogenisierung für eine gleichmäßige Verteilung der Fettkügelchen und damit für präzise, reproduzierbare Ergebnisse. Bei Produkten, die keine Homogenisierung benötigen, wie etwa Sahne oder flüssige Mischungen mit Zucker oder Kristallen, übernimmt die Peristaltikpumpe die Förderung zur Messzelle.

Diese softwaregesteuerte Flexibilität



BEAM FT-NIR Spektrometer für Prozessanwendungen.

reduziert manuelle Eingriffe, verlängert Wartungsintervalle und sorgt für eine konsistente Probenvorbereitung. So steigert das MOVE-T nicht nur die Effizienz im Labor, sondern auch die Messqualität – unabhängig vom Produkt. Die einfache Integration in bestehende Laborabläufe und die Möglichkeit zur automatisierten Reinigung reduzieren Stillstandszeiten erheblich und steigern die Produktivität.

MPA III Dairy Analyzer: All-in-one-Lösung für Molkereien

Der **MPA III Dairy Analyzer** ist die zentrale Plattform für die FT-NIR-Analytik im Labor und setzt einen neuen Standard für die Qualitätskontrolle und Analytik von flüssigen und festen Proben in der Milchindustrie. Er deckt ein breites Spektrum an Anwendungen ab, von der Rohmilch über Zwischenprodukte bis hin zu Endprodukten wie Joghurt, Käse oder Milch- & Molkenpulver.

- Transmissionsmessungen von flüssigen Proben erfolgen über eine thermostatierte, wartungsfreie Quarz-Durchflusszelle mit 1 mm (1.000 µm) Schichtdicke. Viskose Proben wie Konzentrate können leicht gepumpt werden, auch wenn sie kleine Partikel oder Zuckerkristalle enthalten.
- Analysen in Reflexion für alle festen und halbfesten Probenformen

mit der Integrationskugel erfolgen entweder in Probenbechern oder Glas Petri-Schalen. Die Probe wird während der Analyse gedreht, um den Durchschnitt über ein größeres Probenvolumen zu ermitteln.

Dank seiner hohen Messgenauigkeit und der Möglichkeit zur Integration in LIMS-Systeme ist der MPA III Dairy Analyzer ein leistungsstarkes Werkzeug für Qualitätssicherung, Produktentwicklung und Prozessoptimierung. Damit ist er besonders geeignet für zentrale Labore, die eine Vielzahl unterschiedlicher Produkte prüfen.

BEAM: Inline-Analytik für maximale Effizienz

Das **BEAM** ermöglicht die Echtzeit-Überwachung von Feststoffen direkt in der Produktionslinie. Das kompakte FT-NIR-Modul lässt sich nahtlos in bestehende Anlagen integrieren und liefert Daten zu kritischen Qualitätsparametern in Echtzeit. So können beispielsweise Fett- und Trockenmassegehalte in Sahne, Molke oder Käsebruch in Echtzeit überwacht und geregelt werden.

Es ermöglicht eine präzise Prozessführung durch kontinuierliche Datenerfassung und -auswertung. Dadurch lassen sich Prozesse stabilisieren, Schwankungen frühzeitig erkennen und Korrekturmaßnahmen automatisiert einleiten.

Das spart Zeit, senkt Kosten und verbessert die Produktqualität. Darüber hinaus reduziert die Inline-Analytik den Bedarf an zusätzlichen Ressourcen wie Lösungsmitteln und Reagenzien, da keine zeitaufwendigen Laborproben mehr erforderlich sind. Die Summe der Kosteneinsparungen ermöglicht so einen schnellen Investitionserfolg (ROI) des BEAM.

In Kombination mit Brukers Softwarelösungen lassen sich Trends visualisieren, Alarmer definieren und Produktionsdaten dokumentieren – ein wichtiger Beitrag zur Digitalisierung der Molkerei.

Wir sind Ihr Partner für Labor und Prozess

Bruker Optics ist Teil der Bruker Corporation und seit Jahrzehnten führend in der Entwicklung und Herstellung von FT-NIR-, FT-IR- und Raman-Spektrometern. Mit einem globalen Netzwerk aus Applikationsspezialisten, Servicetechnikern und Schulungsexperten unterstützt Bruker Molkereien weltweit bei der Einführung und Nutzung moderner Analytiklösungen. Mit umfassendem Service und Schulungsangeboten stellt Bruker sicher, dass Anwender schnell produktiv arbeiten und die Technologie optimal nutzen können – für maximale Wertschöpfung.

Die Systeme von Bruker zeichnen sich durch hohe Präzision, einfache Bedienung und langfristige Investitionssicherheit aus. Sie sind darauf ausgelegt, die Anforderungen der Milchwirtschaft in Bezug auf Qualität, Effizienz und Nachhaltigkeit zu erfüllen.

Unsere Lösungen sind weltweit im Einsatz und unterstützen Molkereien dabei, regulatorische Anforderungen zu erfüllen, Innovationen voranzutreiben und die Digitalisierung der Wertschöpfungskette umzusetzen. Heute und in Zukunft.



Maximale Wertschöpfung durch Prozess- und Qualitätskontrolle



Kontakt:

FOSS GmbH

Haferweg 26 • 22769 Hamburg

Tel: +49 (0) 40 8539979 – 0 • Fax: +49 (0) 40 8539979 – 78

info@foss.de • www.foss.de



Von NIR bis FTIR, Foss bietet Systemlösungen für die Inhaltsstoffanalyse von der Milch bis zum Pulver an: Laborlösungen wie MilkoScan™ FT3, FoodScan™ 2, NIRS™ DS3 sowie der ProFoss™ 2 Inline-Analysator sind weltweite Markt- und Technologieführer. Ergänzt wird das Portfolio durch nasschemische Referenzsysteme (z. B. Kjeltec™) sowie BacSomatic™, ein System zur Keimzählung von Rohmilch, mit einem Ergebnis innerhalb von 10 Minuten. Zusätzlich kann mit dem System auch die somatische Zellzahl von Rohmilch gemessen werden.

Besonderen Fokus legt Foss auf die Robustheit der Systeme sowie deren Anwenderfreundlichkeit. Stabile Messergebnisse sind Standard. Foss investiert jährlich 10 - 15 % des Umsatzes in Entwicklung und Forschung und stellt Ihnen somit jederzeit „State of the Art“-Technologie zur Verfügung.

Digital Services

Unsere Geräte werden smart: Sie können digital vernetzt werden und die entsprechenden Ergebnisse in der Cloud

gespeichert und mithilfe digitaler Services ausgewertet und weitergegeben werden. Intelligente Diagnosetools erhöhen die Uptime der Systeme und die Sicherheit der Ergebnisse erheblich. Gleichzeitig können die vernetzten Geräte zentral betreut werden.

Inline Systemlösungen von FOSS

Im Rahmen von Industrie 4.0 ermöglichen unsere Inline Systeme ProFoss™ 2 und ProceScan™ 2 eine Prozessanalyse in Echtzeit und somit bessere Möglichkeiten, den Prozess laufend zu regeln und näher an die Spezifikationslimits zu fahren. ProFoss™ 2 ist ein Inline-Analysator, der mit einer hochauflösenden Nahinfrarot-Technologie zur genauen Überwachung des Prozesses dient, von Butter bis zu Frischkäse, von Milch über Konzentrate bis zu Pulver. Durch die Verwendung von Künstlichen Neuronalen Netzen und der digitalen Anbindung an

unsere Laborgeräte war die Kalibrierung solcher Systeme nie einfacher und smarter als jetzt.

Jeder Tropfen zählt

Die nächste Generation des ProceScan™, die im Sommer 2023 auf den Markt kam, bringt den Goldstandard der MilkoScan™ FT3-Technologie in die Prozesslinie und verbessert die Milchstandardisierung durch Prozesskontrolle in Echtzeit. ProceScan™ 2 ist eine vollautomatische online-FTIR Lösung für die Standardisierung von Milch und flüssigen Molkereiprodukten mit höchster Genauigkeit und Schnelligkeit. Durch den Einsatz der FTIR-Technologie direkt bei der Milchstandardisierung erhalten Molkereien ein genaues Bild von den Vorgängen innerhalb des Prozesses mit entsprechender Reaktionsmöglichkeit. Der neue ProceScan™ 2 ist die beste Lösung für die kontinuierliche Analyse der Milchzusammensetzung.



Qlip – Qualitätssicherung im Milchbereich



Kontakt:

Qlip B.V.
Zweedsestraat 1a • 7202CK Zutphen – Niederlande
Telefon: +31 (0) 88 7547199
info@qlip.nl • www.qlip.com/de

Qlip ist Marktführer für Analyse, Inspektion, Zertifizierung und Kalibrierung innerhalb der gesamten internationalen Lieferkette Milch und hat seinen Sitz in den Niederlanden.

Größtes Milchlabor in Europa

Qlip analysiert jährlich über 13 Millionen Rohmilchproben verschiedener Tierarten im Auftrag der Milchindustrie und von Organisationen im Bereich Tierzucht und Produktion tierischer Lebensmittel. Daneben führt das Labor mehr als 700.000 chemische und mikrobiologische Analysen durch. Diese beziehen sich hauptsächlich auf rohe und wärmebehandelte Milch, Käse und Käseprodukte, Butter und MilCHFettprodukte, Milchpulvererzeugnisse, Säuglingsnahrung und pflanzliche Milchalternativen. Qlip verfügt über ein breites Dienstleistungsangebot, einschließlich der Analyse von Verunreinigungen und Rückständen, Mikroorganismen und Aminosäuren.

Inspektionen & Zertifizierung

Pro Jahr werden in der gesamten Kette über 15.000 Inspektionen und Audits durchgeführt. In Molkereien überprüfen und zertifizieren qualifizierte Auditoren verschiedene international anerkannte Qualitätssysteme wie IFS, BRC, FSSC 22000. Darüber hinaus bietet Qlip seinen Kunden auch Kettenzertifizierungen für z. B. Weidemilch, VLOG, Pro Weideland und QM-Milch an. Seit 2022 gehört neben Qlip auch die Firma Bactoforce zur Unternehmensgruppe MLZ Holding. Bactoforce ist europäischer Marktführer in der Inspektion von



Verarbeitungsanlagen flüssiger Lebensmittel wie Edelstahlsilos, Tanks, Wärmetauscher und Rohrleitungen.

Kalibrierprodukte und Unterstützung

Qlip bietet zudem ein großes Sortiment an Kontrollproben, Kalibrierreihen und Ringversuchen an und unterstützt Molkereiunternehmen bei der Pflege spezifischer Kalibrierlinien, der Einstellung von Messinstrumenten und der Schulung von Mitarbeitern. Dank dieser Produkte und der hohen Fachkompetenz ist Qlip der ideale Partner für Produktionsbetriebe bei Qualitätssicherung und Ertragsoptimierung.

Q-Check

Für Molkereien ist der Q-Check ein ideales Mittel zur Überprüfung der Verlässlichkeit der eigenen (N)IR-Analysen und der effektiven Nutzung von Rohstoffen.

Der Q-Check bietet eine umfassende Beurteilung vor Ort, mit deren Hilfe die Effizienz von Kalibrier- und Produktionsprozessen analysiert und kontrolliert werden können. Dabei wird unter anderem die Messgenauigkeit von IR-Instrumenten sowie die optimale Abstimmung auf den Produktionsprozess überprüft. Egal ob Milch, Käse oder Joghurt – der Q-Check hilft Ihnen, durchgehend Spitzenprodukte zu liefern.



Aus Erfahrung Zukunft schaffen



Kontakt:

Bertsch Foodtec GmbH
Herrengasse 23 • 6700 Bludenz Österreich
+43 5552 61350
bertschfoodtec@bertsch.at • www.bertsch.at



Das internationale Team von BERTSCH.

Fotos: BERTSCHfoodtec

Der Meilenstein von 100 Jahren Unternehmensgeschichte unterstreicht die lange Tradition und das gewachsene Know-how von BERTSCH im Anlagenbau für die Nahrungsmittelindustrie. Gleichzeitig steht das Familienunternehmen heute mehr denn je für Innovation und zukunftsweisende Lösungen. BERTSCH entwickelt und realisiert maßgeschneiderte Anlagen für die Milch- und Käseproduktion – mit Fokus auf Energieeffizienz, Digitalisierung und nachhaltige Prozessgestaltung.

Energieeffizienz trifft Präzision

Die Anforderungen an die moderne Lebensmittelproduktion steigen: Energie- und Ressourceneffizienz, Wirtschaftlichkeit und Qualität müssen im Gleichklang stehen. BERTSCH begegnet diesen Herausforderungen mit innovativen Technologien, die Prozesse optimieren und

Betriebskosten senken, ohne Kompromisse bei Produktqualität oder Hygiene. Von energieoptimierten Wärmetauschsystemen über ressourcenschonende CIP-Reinigungen bis hin zu intelligenten Steuerungslösungen: BERTSCH entwickelt Anlagen, die den neuesten technischen Standards entsprechen und dabei langfristig nachhaltig wirtschaften.

Digitalisierung als Schlüssel

Digitale Prozesssteuerung und Automatisierung eröffnen neue Möglichkeiten in der Lebensmittelproduktion. Durch moderne Mess-, Regel- und Ventiltechnik sowie integrierte Automationslösungen bietet BERTSCH höchste Transparenz und Nachvollziehbarkeit in allen Produktionsschritten von der Milchannahme bis zum fertigen Käse. Ziel ist es, Daten intelligent zu nutzen: für optimierte Produktionsabläufe,

präventive Wartung und maximale Verfügbarkeit der Anlagen.

Kompetenz für Milch und mehr

Neben der klassischen Molkereitechnik erweitert BERTSCH konsequent sein Know-how im Bereich pflanzenbasierter Lebensmittel. Die Erfahrung aus der Milchverarbeitung bildet dabei die Basis für innovative Lösungen in der Verarbeitung alternativer Proteine – etwa in der Tofu- oder veganen Käseproduktion.

Verlässlichkeit seit Generationen

Innovationskraft und Beständigkeit prägen die Unternehmensphilosophie seit über einem Jahrhundert. Als Familienunternehmen in vierter Generation steht BERTSCH für Werte, die in der heutigen Zeit besonders hoch im Kurs stehen – Handschlagqualität, langfristiges Denken und echte Partnerschaft mit Kunden und Mitarbeitenden. Mit einem engagierten Team, modernster Fertigung und internationaler Präsenz bleibt BERTSCH auch in Zukunft ein Garant für Anlagenbau, auf den sich die Lebensmittelindustrie verlassen kann – heute und morgen.



Produktionsstätte im Herzen der Alpen.

Gut. Frisch. Selbstgemacht.



Knödel

Kugelrunder Genuss für 3 Gänge. Von der köstlichen Vorspeise, zum Hauptgericht, über die Süßspeise bis hin zur Nachspeise ist in diesem Kochbuch alles dabei. Das Beste hausgemacht – klassisch, gefüllt, orientalisches, süß oder herzhaft. Kulinarische Genussvielfalt rund um die Welt.

130 Seiten, Spiralbindung
Best.-Nr. 0289

14,50 €*
*inkl. MwSt. zzgl. Versandkosten

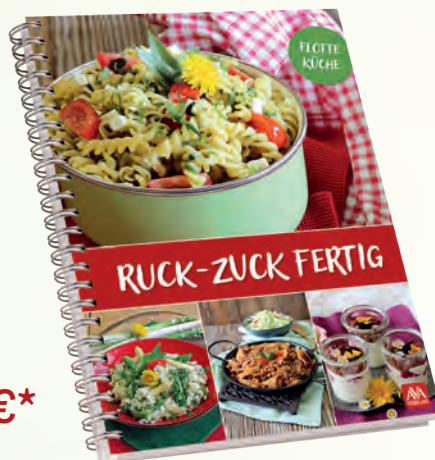


RUCK-ZUCK FERTIG

Für alle, die »schnelles« Kochen lieben. Garantiert lecker und leicht nachzukochen sind diese herzhaften und süßen Ruck-Zuck-Gerichte. Sie sind vollkommen unkompliziert zuzubereiten und benötigen nicht viel Zeit. Ein absolutes Must-have für alle »SchnellKocher«. Also, ran an die Töpfe und los!

130 Seiten, Spiralbindung
Best.-Nr. 0291

14,50 €*
*inkl. MwSt. zzgl. Versandkosten



Süße Momente

Für Naschkatzen – mit Geling-Garantie! Diese verführerischen Rezeptideen versprechen jede Menge Glücksgefühle!

98 Seiten, Spiralbindung,
Best.-Nr. 0294

14,50 €*
*inkl. MwSt. zzgl. Versandkosten



Reinigungslösungen für eine effiziente und hygienische Käseproduktion



Kontakt:

Inoxstahlbau GmbH
Pizachstraße 33 • 39038 Innichen / Italien
Telefon: +39 0474 916 013
info@inox.it • www.inox.it



Käsewaschmaschine für konstante Produktqualität und hohe Produktionsperformance.

Fotos: Inoxstahlbau GmbH

Hygiene ist die Basis für Qualität, Lebensmittelsicherheit und Wirtschaftlichkeit in der Käseproduktion. Unsere Reinigungslösungen decken alle Produktionsbereiche ab – von Reinigungskabinen für Reifegestelle, Horden und Zubehör über Waschtunnel für Weichkäseformen bis hin zu Käsewaschmaschinen, die Ihre Produkte schonend reinigen und optimal für die Weiterverarbeitung vorbereiten.

Das Ergebnis: effiziente, nachvollziehbare Reinigungsprozesse, maximale Sicherheit und eine gleichbleibend hohe Produktqualität.

Ergänzend bieten wir passgenaue Lager- und Reifegestelle, Salzbadhorden und Käseformen aus Edelstahl. Unser gesamtes Know-how und unsere Kompetenz im Bereich Hygiene kommen auch bei der

Realisierung individuell maßgefertigter Edelstahl-Podeste zum Einsatz, die den höchsten Hygieneanforderungen der Lebensmittelverarbeitung und der Pharmaindustrie gerecht werden. Durch eine hohe Eigenfertigung stellen wir zudem sicher, dass unsere Lösungen präzise, hochwertig und zuverlässig gefertigt werden.

Starke Partnerschaft für zukunftsweisende Lösungen

In einer zunehmend komplexen Industrieumgebung sind ganzheitliche Lösungen gefragt, die Mechanik, Elektronik und Automatisierung nahtlos verbinden. Genau hier setzen Inoxstahlbau und Elpo an: Zwei Spezialisten, die ihre

Kompetenzen bündeln und Maschinen- und Automatisierungstechnik aus einer Hand liefern.

Im Rahmen dieser Partnerschaft profitieren Kunden auch vom Angebot des internationalen Familienunternehmens Elpo mit umfassender Expertise in Automation und Elektrotechnik: beginnend bei der Konzepterstellung und der Planung der gesamten elektrischen Anlage, inklusive der Konstruktion der Leistungs- und Steuerungsschaltschränke, über die Erstellung der Softwareprogramme und Prozessvisualisierung, bis hin zur Verkabelung der Anlagenteile vor Ort, Montage und Inbetriebnahme. Der Service umfasst außerdem eine professionelle Nachbetreuung und Wartung. Elpo greift auf über 30 Jahre Erfahrung in der Automation im Molkerei- und Lebensmittelsektor zurück.

Das Resultat sind robuste, langlebige, flexible und intuitiv bedienbare Anlagen, die sich exakt an Ihre Produktionsprozesse anpassen und die Anforderungen



Flexible, intuitiv bedienbare Anlagen dank intelligenter Prozessvisualisierung.



Kontakt:

ELPO GmbH
J.G. Mahl-Str. 19 • 39031 Bruneck / Italien
Telefon: +39 0474 570 700
info@elpo.eu • www.elpo.eu

einer modernen Industrieumgebung erfüllen.

Effizienz und Nachhaltigkeit im Fokus

Unsere Maschinen sorgen für stabile, reibungslose Abläufe und sind individuell konfigurierbar. Dank wartungsfreundlicher Konstruktion, optimierten Wasser- und Energieverbrauchs und minimalen Personaleinsatzes reduzieren Sie Stillstandzeiten und steigern Ihre Produktivität.

Neben der Hygiene steht die Ressourcenschonung im Mittelpunkt: verkürzte Produktionszeiten, reduzierte Betriebskosten und ein Plus an Prozesssicherheit.

Kundennähe als Schlüssel zum Erfolg

Wir begleiten unsere Kunden über den gesamten Lebenszyklus ihrer Maschinen.

Von der ersten Idee über Planung, Realisierung und Inbetriebnahme bis hin zu Wartung, Inspektionen und kontinuierlicher Prozessoptimierung stehen wir an Ihrer Seite. So stellen wir sicher, dass Ihre Anlagen dauerhaft zuverlässig, effizient und auf dem neuesten Stand der Technik arbeiten.

Mit uns haben Sie einen Partner, der Sie in allen Phasen der Produktion unterstützt – für maximale Betriebssicherheit, Effizienz und nachhaltigen Erfolg.

Ihre zukunftsichere Käseproduktion

Mit individuell geplanten Maschinen, intelligenter Prozessintegration und kontinuierlicher Betreuung legen Sie den Grundstein für eine hygienische, wirtschaftliche und zukunftsfähige Käseproduktion.



Reinigungskabine für Reifegestelle, Bretter und Zubehör – effizient, schonend und hygienisch.



– Kurzportrait

- Profil: Maschinen- und Stahlbau für die Lebensmittelindustrie
- Gegründet: 1981 in Innichen – Südtirol, familiengeführt in 2. Generation
- Mitarbeiterzahl: ca. 25
- Spezialisierung: Hygienischer Stahlbau und maßgeschneiderte Reinigungslösungen
- Website: www.inox.it



- Profil: Elektrotechnik, Automation und erneuerbaren Energien
- Gegründet: 1947 in Bruneck – Südtirol, familiengeführt in 3. Generation
- Mitarbeiterzahl: ca. 160
- Spezialisierung: Innovative Projekte in Elektrotechnik, Green Energy, Automation, Photovoltaik und Service
- Website: www.elpo.eu

VMS Maschinenbau GmbH

Die Marke für aseptische Abfülltechnologie



Kontakt:

VMS-Maschinenbau GmbH
Irene-Kärcher-Straße 39 • 74423 Obersontheim
Tel.: +49 (0)7973/929229-0
info@vms-maschinenbau.de • www.vms-maschinenbau.de

Seit über drei Jahrzehnten steht die VMS Maschinenbau GmbH für Qualität, Präzision und Zuverlässigkeit in der aseptischen Abfülltechnologie der Molkereiindustrie. In einer Branche, in der Hygiene, Service und Prozesssicherheit entscheidend sind, hat sich das familiengeführte Unternehmen als verlässlicher Partner etabliert.

VMS überzeugt durch technologische Innovationen, kurze Entscheidungswege und gelebte Familienwerte. Diese Kombination schafft Vertrauen und langjährige Kundenbeziehungen weltweit.

Aseptische Kompetenz aus Familienhand

Die VMS-Geschichte ist geprägt von Erfahrung, Ingenieurskunst und praxisnaher

Teamarbeit. Schnelle Entscheidungen ermöglichen flexible Lösungen, die den Anforderungen moderner Molkereien entsprechen. Bodenständigkeit und Fachwissen machen VMS zu einem starken, partnerschaftlichen Begleiter.

Technologie für höchste Ansprüche

Mit den modularen KONTIFILL® Lines bietet VMS flexibel anpassbare Maschinenkonzepte für die aseptische Abfüllung verschiedenster Lebensmittel in Becher, Flaschen, Großgebinde oder Glasbehälter. Alle Systeme entsprechen höchsten Hygienestandards.

Dank innovativer Entwicklungen reagiert VMS frühzeitig auf neue gesetzliche Vorgaben. Die PLUGIns ermöglichen eine



Fotos: VMS

einfache Erweiterung von Becherzuführungen über Dichtheitskontrollen bis hin zu Sensor- und Softwaremodulen.

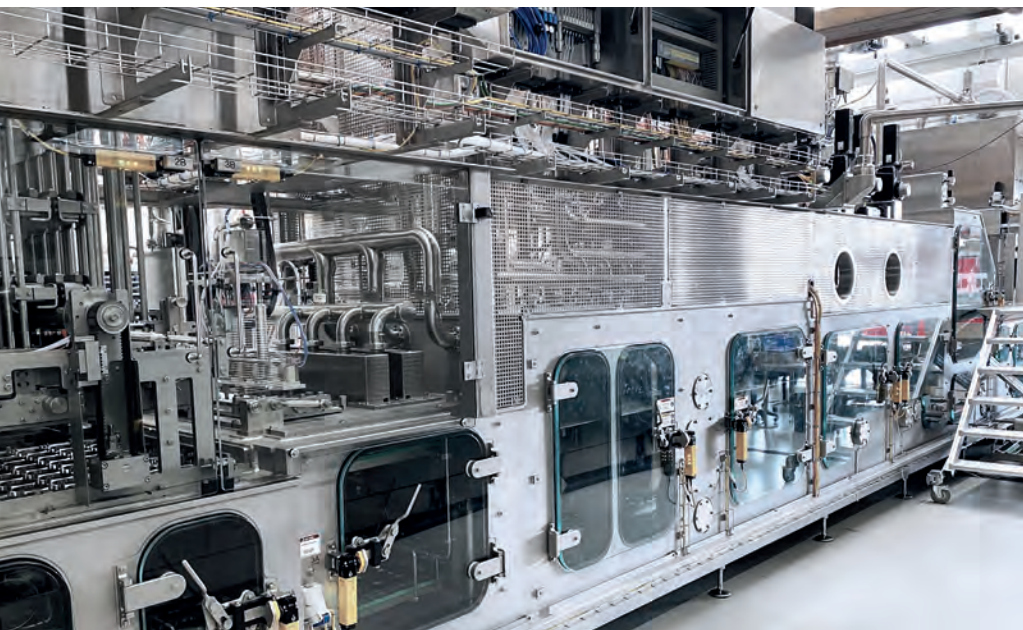
Service und Umbauten mit Weitblick

Neben neuen Maschinen realisiert VMS Umbauten, Modernisierungen und Generalüberholungen bestehender Anlagen. Das Unternehmen begleitet seine Kunden über den gesamten Lebenszyklus hinweg mit technischer Beratung, Ersatzteilen, Wartung, Remote-Support und individuellen Schulungen.

So stellt der Familienbetrieb sicher, dass Molkereien langfristig effizient und sicher produzieren können. Kundennähe, zuverlässige Abläufe und hoher Einsatz prägen die Service-Mentalität von VMS seit der Gründung.

Aseptische Abfüllung beginnt und endet mit VMS Maschinenbau.

Sicherheit. Erfahrung. Innovation.



Drehkreuz Ihrer Kühlkette



Kontakt:

Westfalia Technologies GmbH & Co. KG
Am Teuto 1 • 33829 Borgholzhausen
Phone +49 5425 808-0 • Fax +49 5425 808-209
info@westfaliaeurope.com • westfaliaeurope.com



Einen Verbund aus TK-, Frische- und Verpackungslager hat Westfalia auf dem Dach der Produktion der Züger Frischkäse AG am Standort Oberbüren realisiert. Foto: Westfalia Technologies GmbH & Co. KG / Jörg Dieckmann



Kompakte Lagerkapazität, geringere Kühlkosten und schnelle, sichere Warenbewegungen zeichnen das automatische Lagersystem der Züger AG in Oberbüren (CH) aus. Foto: Westfalia Technologies GmbH & Co. KG / Marcello Engi

In der Milchbranche entscheiden lückenlose Kühlketten, schnelle, genaue Lagerung und Kommissionierung sowie pünktliche Lieferungen über Qualität und Margen der Produkte. Strenge gesetzliche Regelungen wie HACCP stellen höchste Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit, Chargen- und MHD-Verwaltung. Eine hocheffiziente, automatisierte und strategisch platzierte Lagerlogistik begegnet Kostendruck und Fachkräftemangel.

Frische Milchlogistik vom Intralogistik-Automatisierer

Seit 1971 konzipieren, realisieren und modernisieren wir weltweit passgenaue automatische Lager- und Logistiksysteme höchster Nachhaltigkeit, Effizienz und Zuverlässigkeit in Kernbranchen wie Lebensmittel, Verpackungen und vielen weiteren Industrien. Mit unserer Logistiksoftware Savanna.NET®, dem ultrakompakten Satellitenlager®, eigenen

Regalbediengeräten, Förderaggregaten, Steuerungsanlagen und Terra-IT-Infrastruktur schaffen wir Produktions- und Investitionssicherheit – als Technologieanbieter für Gesamtsysteme und loyaler Partner mittelständischer und großer Unternehmen.

Wir haben jahrzehntelange Erfahrung in der Milchbranche: Unseren ersten Großauftrag erteilte uns die Milchversorgung Rheinland. Lagersysteme von wenigen Hundert bis mehreren Tausend Stellplätzen für Kunden wie FrieslandCampina Germany, frischli Milchwerk GmbH, die HiPP-Gruppe, Emmi Gruppe, MILA BERGMILCH Südtirol oder Züger Frischkäse AG bewähren sich im Langzeitbetrieb.

Beste Lagerbedingungen für Ihre Milchprodukte

Unsere Lagersysteme maximieren die Lagerkapazität auf minimaler Grundfläche. Milchprodukte lassen sich damit besonders dicht lagern. Das senkt den

zu kühlenden Raum und die Kühlkosten. Westfalia-Lagersysteme kombinieren wirtschaftlich Temperaturzonen, Reife-, Kühl-, TK- und Packmittellager mit perfekten Schnittstellen zu Produktion und Versand. Sie bewegen und lagern hohe Lasten und bündeln so effizient Logistik, reduzieren Transportwege und erhöhen die Sicherheit.

Unsere Fördertechnik reduziert Staplerwege, Platzbedarf und Risiken, handhabt schonend und verschleißarm Waren und Paletten bei störungsarmen, langen Anlagenlaufzeiten. Wir realisieren und modernisieren Lager im Bestand oder als selbsttragende Silolager, angepasst auf kundenindividuelle Prozesse.

Unser Warehouse Execution System steuert und verwaltet optimale Warenwege – energie- und ressourcenschonend, transparent und mit Hunderten von Lagerstrategien. Ihr neues Lager bietet Dynamik, Flexibilität, Fassungsvermögen und Produktsicherheit – automatisch, rund um die Uhr.

Komplettlösungen für die Molkereiindustrie



Kontakt:

Stäubli Tec-Systems GmbH Robotics
Martina Düngfelder • Local Head of Life Sciences & Food
Theodor-Schmidt-Straße 19 • 95448 Bayreuth
Tel.: +49 160 8990248 • Email: m.duengfelder@staubli.com • www.staubli.com

Die Molkereiindustrie ist der Lebensmittelsektor, in dem die Automatisierung mit Robotern am weitesten fortgeschritten ist. Maßgeblichen Anteil daran hat die Entwicklung der spritzwassergeschützten HE-Roboterbaureihen (Humid Environment) von Stäubli. Mit ihrem wash-down fähigen Hygienedesign, das allen Empfehlungen der EHEDG gerecht wird, bieten diese Maschinen ideale Voraussetzungen für den Einsatz in dieser sensiblen Produktionsumgebung.

Ob in den vorbereitenden Prozessen wie der Bruchverarbeitung und beim Schneiden der Gallerte oder bei den verschiedenen Prozessschritten einer Hart- oder

Weichkäseproduktionslinie – die HE-Roboter sind für jeden Arbeitsschritt die perfekte Lösung.

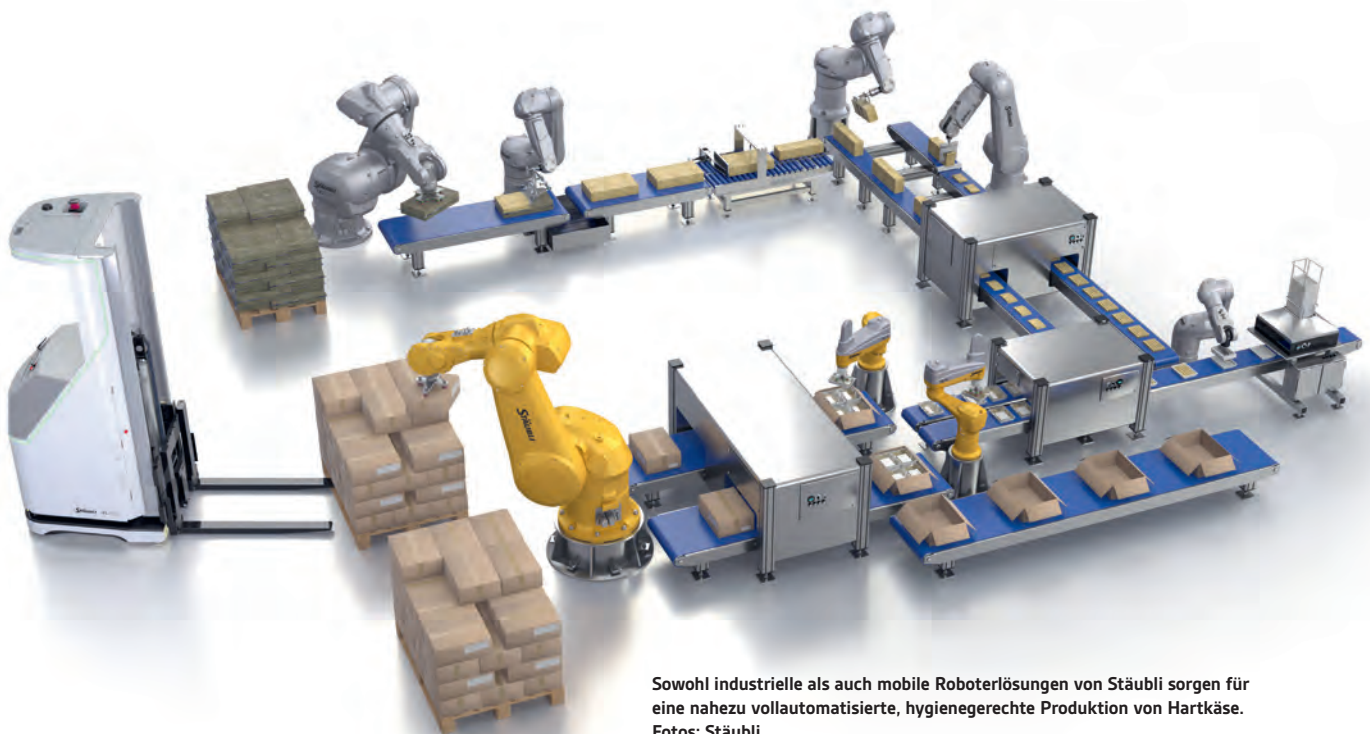
Und sie können noch mehr: Die Vier- und Sechssachser in HE-Ausführung übernehmen auch anspruchsvolle Aufgaben während des Reifeprozesses wie das Waschen, Pflegen und Bestreichen von Käseläuben. Dabei handhaben sie 80 bis 100 kg schwere Käseläube und -blöcke sicher und präzise.

Selbst bei dem obligatorischen Einsatz von lebensmittelverträglichem Öl der Klasse NSF H1 unterliegen diese Roboter keinerlei Leistungsbeschränkungen und gehen mit voller Dynamik ans Werk.

Die hervorragenden Hygieneigenschaften dieser Roboter machen sie in Kombination mit ihrer hervorragenden Performance heute zur Referenz beim Einsatz in Molkereien. Dabei können sich die Anwender auf jahrzehntelange Erfahrung von Stäubli in der Lebensmittelindustrie verlassen, davon über zehn Jahre mit HE-Robotern!

Hartkäse-Produktion: voll-automatisiert und keimarm

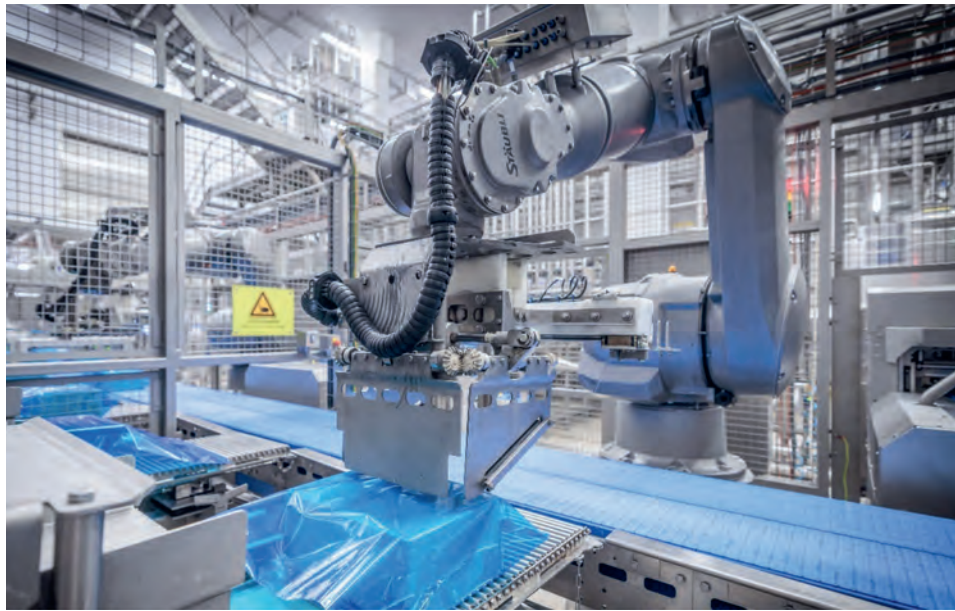
Die aussergewöhnlichen Hygieneigenschaften sowie ihre hohe Performance in puncto Dynamik und Präzision machen die



Sowohl industrielle als auch mobile Roboterlösungen von Stäubli sorgen für eine nahezu vollautomatisierte, hygienegerechte Produktion von Hartkäse.
Fotos: Stäubli

HE-Roboter von Stäubli zur ersten Wahl in der Hartkäse-Produktion. Die breite Produktpalette an Vier- und Sechssachsern stellt sicher, dass sich der gesamte Produktionsprozess durchgängig mit Stäubli Robotern automatisieren lässt.

Von der Zuführung von Euroblöcken oder Käseläuben über sämtliche Bearbeitungsprozesse wie Teilen, Schneiden und Portionieren bis hin zur Primär- und Sekundärverpackung der Produkte mit anschließendem Ab stapeln auf Paletten sorgen Stäubli Roboter für eine hochwirtschaftliche Hartkäse-Produktion. Und das ist noch nicht alles: Die mobilen Roboterlösungen von Stäubli bringen die fertigen Paletten selbstständig ins Lager oder direkt zum Versand.



In der Hartkäseproduktion bei BMI (Bayerische Molkereiindustrie) in Jessen/Sachsen-Anhalt übernehmen zwei Zellen mit jeweils einem hygienegerechten Stäubli Sechssachsroboter die Primärverpackung der frisch produzierten 15 und 20 kg schweren Käseblöcke – im Zehn-Sekunden-Takt, rund 20 Stunden lang.

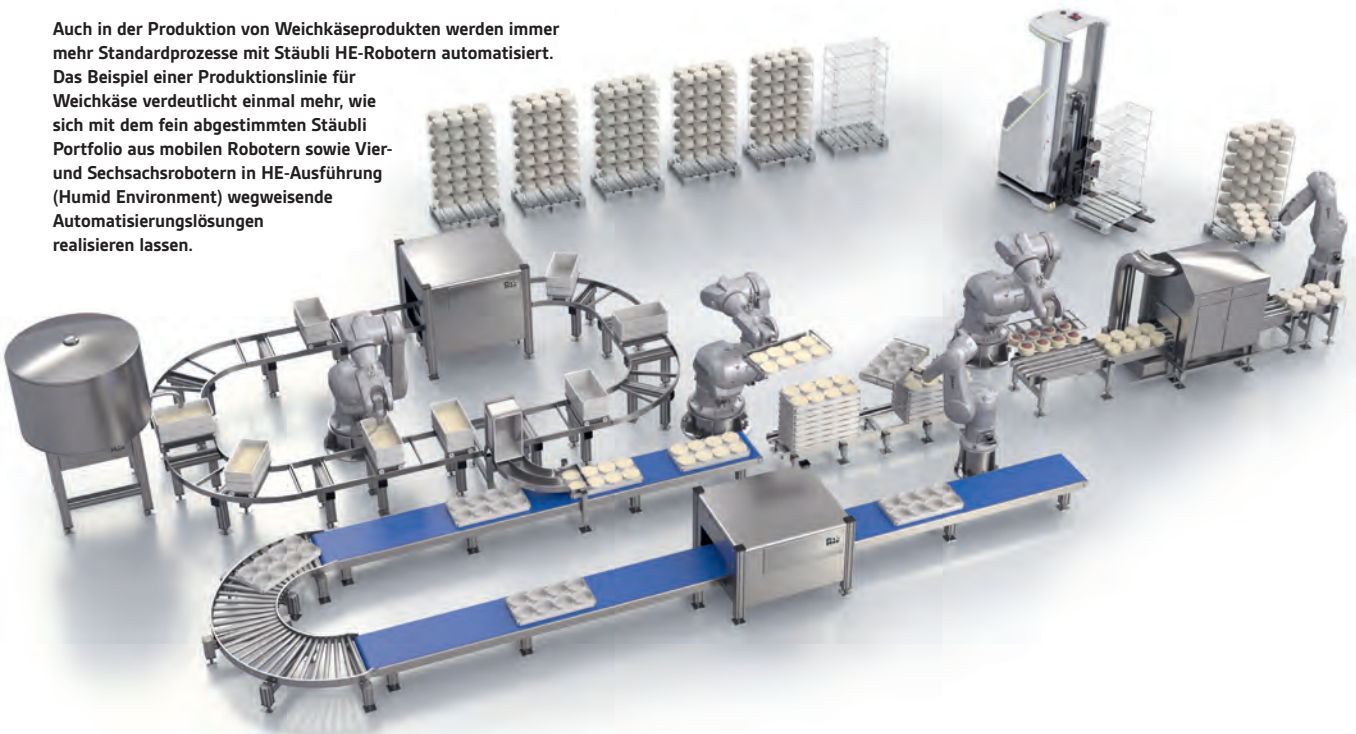
Weichkäse-Produktion: prozesssicher automatisiert

Auch in der Produktion von Weichkäseprodukten werden immer mehr Standardprozesse mit Stäubli HE-Robotern automatisiert. Die Gründe dafür liegen auf der Hand: höhere Flexibilität, gesteigerter Output sowie ein Höchstmaß an Sicherheit. Die Prozessschritte ähneln

denen der Frischkäseproduktion. Die Roboter starten mit den vorbereitenden Prozessen der Bruchbereitung, übernehmen die Handhabungsvorgänge entlang der Linie und kümmern sich um das

Einlagern der Produkte in Gestelle für die weitere Verarbeitung sowie um das Beladen der Formenwaschmaschinen – das alles sicher, präzise und hygienisch einwandfrei.

Auch in der Produktion von Weichkäseprodukten werden immer mehr Standardprozesse mit Stäubli HE-Robotern automatisiert. Das Beispiel einer Produktionslinie für Weichkäse verdeutlicht einmal mehr, wie sich mit dem fein abgestimmten Stäubli Portfolio aus mobilen Robotern sowie Vier- und Sechssachsrobotern in HE-Ausführung (Humid Environment) wegweisende Automatisierungslösungen realisieren lassen.



Frischpack – käseverliebt, leidenschaftlich, innovativ



Kontakt:

Frischpack GmbH
Mailling 11 • 83104 Tunttenhausen
Tel.: +49 (80 65) 189 0 • Fax.: +49 (80 65) 189 89
E-Mail: info@frischpack.de • www.frischpack.de



Bei Frischpack laufen jährlich mehr als 60.000 t Käse sowohl unter Eigen- als auch unter Handels- und Herstellermarken vom Band.



Höchste Standards in Qualität, Produktion, IT und Hygiene sind selbstverständlich. Fotos: Frischpack

Käse ist bei Frischpack mehr als ein Geschäftsmodell – er ist Leidenschaft und Seele des erfolgreichen mittelständischen Familienunternehmens. Mit langjähriger Erfahrung, modernster Technologie und Gespür für Märkte und Trends entstehen maßgeschneiderte Lösungen rund um das Schneiden und Verpacken von Käse. Der Fokus liegt auf präziser Verarbeitung, erstklassiger Qualität und nachhaltigem Genuss. Frischpack mit Sitz in Mailling (Bayern) und Viersen (Nordrhein-Westfalen) konfektioniert eine große Anzahl verschiedener Sorten unter eigener Marke sowie unter Hersteller- und Handelsmarken. Jährlich laufen über 60.000 Tonnen Käse als Scheiben, Stücke, Würfel, Stifte oder Reibekäse in individuellen Verpackungsformen und -größen vom Band. Die Lage im Herzen Europas gewährleistet optimale Anbindung an alle Märkte.

Rundum-Service und bewusster Umgang mit Marken

Seit über 50 Jahren prägen fundierte Branchenkenntnisse und tiefe Produktverbundenheit die DNA des

herstellerunabhängigen Käseverarbeiters. Die Erfolgsformel „Aller guten Dinge sind drei“: Leidenschaft für Käse, ausgereifte Technologie und modernste Verpackungen. Ein hochmoderner Maschinenpark gewährleistet vielfältige Möglichkeiten bei höchster Effizienz – allen voran für das Geschäftsfeld Käse- reien und Co-Packing. Das Spektrum reicht von unterschiedlichen Formaten bis hin zu individuellen Gebindegrößen mit hoher Kalkulationssicherheit. Kunden profitieren von 360-Grad-Services und einem verantwortungsbewussten Umgang mit ihren Marken. Zudem übernimmt Frischpack auf Wunsch die



Eine tiefe Produktverbundenheit prägt die DNA der Käse-Appetitmacher.

Zertifizierungen und Audits im gesamten Schneide- und Abpackprozess. Beratung, Marktverständnis und technologische Kompetenz fließen in passgenaue Verpackungslösungen ein – vom Standard bis zum Sortimentskarton mit individueller Sortierung – auch in Kombination mit Scheiben, Reibekäse und Stücken.

Verpackung mit Anspruch und zertifizierte Qualität

Frischpack bietet wahlweise nachhaltige Verpackungsoptionen dank kunststoffreduzierter, recyclebarer Materialien. Im Fokus stehen Produktsicherheit und eine ansprechende Optik. Höchste Standards in Qualität, Produktion, IT und Hygiene sind selbstverständlich. Ein eigenes Labor, Audits und ein umfassendes HACCP-Konzept sichern die Einhaltung internationaler Anforderungen. Fest verankert ist ein Nachhaltigkeitskonzept – ökologisch, ökonomisch, sozial. Dazu zählen Umwelt-, Energie- sowie Arbeits- und Gesundheitsschutzmanagement. Ressourceneffizienz und innovative Verpackungskonzepte unterstreichen diesen Anspruch.

Trink- und Prozesswasserbehandlung ohne Gefahrstoffe



Kontakt:

INNOWATECH GmbH
Personalabteilung
Alte Kaserne 28 • 72186 Empfingen
E-Mail: personal@innowatech.de

Die innovativen Hygienekonzepte der INNOWATECH GmbH zur Trink- und Prozesswasserbehandlung, sowie zur Desinfektion kommen in vielen Molkereien erfolgreich zum Einsatz. Gefahrstoffe sind dann nicht mehr notwendig – das erhöht die Arbeitssicherheit für die Mitarbeiter.

Immer mehr Hersteller von Milchprodukten stellen mit einer INNOWATECH Aquadron®-Elektrolyseanlage das pH-neutrale und gering konzentrierte Desinfektionsmittel INNOWATECH Anolyte® bei sich im Betrieb her – just-in-time, aus Kochsalztabletten und Wasser. Nach der Herstellung wird das INNOWATECH Anolyte® nur sehr kurz zwischengelagert, in der Regel max. 24 Stunden, und dann für die Wasserbehandlung und Desinfektion eingesetzt. Die Bildung von

Desinfektionsnebenprodukten (Chlorit, Chlorat, THM) liegen immer unterhalb der Grenzwerte, meist sogar unter der Nachweisgrenze.

Bei der Milchverarbeitung eignet sich INNOWATECH Anolyte® für eine Vielzahl von Anwendungen. Die Desinfektion von Trinkwasser, direkt nach dem Brunnen oder der Übergabestelle vom Wasserversorger, schützt die Trinkwasserinstallation vor Keimwachstum (Legionellen, Pseudomonas aeruginosa, Coliforme, Listerien, Salmonellen, usw.) und Biofilmaufbau.

Die mikrobiologische Absicherung von Brudenwasser ermöglicht dessen Verwendung als Kühlwasser im Kühlturm, für die Dampferzeugung oder als Vorspülwasser bei der Reinigung. Unsere Kunden reduzieren dadurch ihren Frischwasserverbrauch erheblich.

Bei der Behandlung von Kühlwasser im Kühlturm (42. BImSchV) und auch im Pasteur, wird Anolyte permanent und im Rahmen der Trinkwasserverordnung (0,1 – 0,3 mg/l freies Chlor) eingesetzt. Diese geringe Konzentration reicht aus, um eine hohe Gesamtkeimzahl und die Legionellen-Vermehrung zu unterbinden. Vorhandener Biofilm wird beseitigt und der Reinigungsaufwand stark reduziert.

Der Einkauf von teuren und gefährlichen Bioziden entfällt bei all diesen Anwendungen komplett. Die Betriebskosten der INNOWATECH-Anlagentechnik belaufen sich für große Molkereien mit einem täglichen Wirkstoffbedarf von ca. 1.000 l Anolyte-Konzentrat inklusive Wartung und Verschleißteile auf ca. 15-20 Euro pro Tag.

Zur Überwachung und Dokumentation der Wirkstoffkonzentration, sowie auch für verschiedene Steuerungsprozesse (Nachschärfung Desinfektion, Absalzung von Kühlwasser, usw.) wird das INNOWATECH Multi-Mess-Centers verwendet. Neben freiem Chlor wird je nach Anforderung auch Temperatur, pH-Wert, Leitfähigkeit und Redox gemessen.

Die Betreuung unserer Kunden enthält neben der regelmäßigen Wartung der Anlagentechnik auch die Beratung bei allen hygienerelevanten Themen. Schnelle Reaktion im Notfall und ein breites Ersatz- und Serviceteillager gehören zu unseren Serviceleistungen.



Multi-Mess-Center, Anolyte-Tank und Dosiertechnik. Werkfotos



INNOWATECH Aquadron® GXL – Brudenwasser-Behandlung in der Molkerei.

Automatisiertes Lagern, Fördern und Dosieren von Molkereiprodukten – mit AZO kein Problem



Kontakt:

AZO GmbH + Co. KG

Alois Billigen • Bereichsleiter Marketing/Dokumentation

Rosenberger Str. 28 • 74706 Osterburken

Tel. 06291/92-207 • alois.billigen@azo.com • www.azo.com

Es ist ein offenes Geheimnis: Molkereiprodukte können eine echte Herausforderung für die automatisierte Produktion darstellen. Je nach Fettgehalt und Herstellungsverfahren unterscheiden sich die Produkte grundlegend. Magermilchpulver muss im Gegensatz zu Sahnepulver völlig anders gehandhabt werden. Grundsätzlich gilt: Je höher der Fettgehalt des Milchpulvers ist, desto herausfordernder wird dessen Automation.

Mit über 75 Jahren Erfahrung und dem hauseigenen Schüttgutlabor inkl. Versuchszentrum hat AZO die notwendigen Kenntnisse über die Eigenschaften dieser Rohstoffe. Das hat sich als unerlässliche Basis zahlreicher Lösungen für das Fördern, Lagern, Dosieren und Abfüllen von Milchpulver aller Art bewährt – auch für die Rohstoff-Automation unter hohen hygienischen Anforderungen oder mit Inertisierung.



Innensilo-Auslauf mit Belüftungsdüsen und anschließender Dichtstrom-Förderung.

Hygienisch sichere Abfüllung des Milchpulvers in einen Big-Bag mit Verschweißvorrichtung.



Mit AZO finden Sie immer die maßgeschneiderte Lösung

Für höchste hygienische Anforderungen sind AZO Anlagen im speziellen ViwateQ® Finish ausgeführt. Die ViwateQ® Oberfläche steht für eine optimal reinigbare Oberfläche, bei Trocken- und insbesondere bei der Nassreinigung – ein unschätzbarer Vorteil.

Nach dem eigentlich Herstellungsprozess und dem Trocknen des Milch- oder Sahnepulvers beginnt die intralogistische Automation. Das Pulver muss mit einer schonenden Förderung für den nächsten Prozessschritt bereitgestellt werden. Durch Multiair-Dichtstrom- oder Saugplus-Förderungen werden die sprühgetrockneten Agglomerate schonend und vor allem zerstörungsfrei entweder in die benötigten Pufferbehälter oder direkt zu den Abfüllstationen gefördert – und das besonders wirtschaftlich, energieeffizient und ohne Verstopfungen.

Sicherheit geht vor. Produktschutz ist unerlässlich

Bevor die Dosierung des Pulvers in eines der Zielgebäude erfolgt, wird durch Magnetabscheider und Kontrollsieben die Kontaminationsfreiheit und Qualität des Produkts überprüft und sichergestellt. Das AZO Big-Bag Befüllsystem kann als Pre- oder auch als Postgassing-System ausgeführt werden. Dies ermöglicht die Inertisierung vor oder nach dem Abfüllprozess, um die Haltbarkeit des Milchpulvers zu verlängern. Durch das AZO Prozessleit- und Visualisierungssystem wird eine lückenlose Dokumentation sowie das Tracking und Tracing des Herstellungsprozesses gewährleistet. Für jede Herausforderung gibt es eine Lösung und mit AZO haben Sie für jede den richtigen Partner an Ihrer Seite.



AZO Anlage im Hygienic-Design. Im Zentrum die Wirbelstrom-Siebmaschine DA650 mit Magnetabscheider. Fotos: AZO

Dosieren und Desinfizieren in der Molkereiindustrie



Kontakt:

ProMinent Deutschland GmbH
Maaßstraße 32/1 • 69123 Heidelberg
Telefon: +49 6221 842 1800
info-de@prominent.com • www.prominent.com

Die ProMinent Unternehmensgruppe ist Hersteller von Komponenten und Systemen für die Dosiertechnik sowie zuverlässiger Lösungspartner für die Wasseraufbereitung. Mit der präzisen und umweltschonenden Dosiertechnik sind Molkereibetriebe hygienisch auf der sicheren Seite und senken gleichzeitig ihren Wasserverbrauch. Das umfangreiche Produktportfolio umfasst speziell für die Molkereiindustrie Dosierpumpen sowie alle gängigen Systeme zur Wasseraufbereitung, wie Chlordioxidanlagen, Elektrolyseanlagen und UV-Anlagen. Das im Produktionsprozess anfallende Brüdenwasser, welches Aromen und andere das Keimwachstum fördernde Inhaltsstoffe enthält, wird durch die Anlagen desinfiziert und danach weiterverwendet. Der Nutzen der Anlagen ist enorm: eine deutliche Erhöhung der



Dosiersystem DULCODOS Compact F&B.

Dosier- und Entleerungsstation
DULCODOS SAFE-IBC F&B.
Fotos: ProMinent



Arbeits- und Prozesssicherheit, geringere Betriebskosten und ein dauerhaft niedriger Wasserverbrauch.

Produkthighlights für die Molkereiindustrie:

- Das neu entwickelte **Dosiersystem DULCODOS Compact F&B** ist speziell für den direkten Lebensmittelkontakt konzipiert und erfüllt hohe Hygienestandards. Mit der konfigurierbaren **Motor-Membran-dosierpumpe Sigma im Hygienic Design** wird eine genaue und hygienische Dosierung ermöglicht. Alle medienberührten Werkstoffe der Fördereinheit sind physiologisch unbedenklich gemäß FDA und EU-Richtlinie 1935/2004 ausgeführt und berücksichtigen die hygienischen Anforderungen der EHEDG und 3A.
- Die **Dosier- und Entleerungsstation DULCODOS SAFE-IBC F&B**

ermöglicht ein sicheres Handling und eine unterbrechungsfreie, exakte Dosierung von Lebensmittelzusatzstoffen. Sie verfügt über ein Design ohne Toträume, ist CIP-fähig und erfüllt die EU-Verordnungen 1935/2004 und 10/2011 mit zertifizierten Komponenten – für eine hohe Lebensmittelsicherheit.

Mit dem Anspruch, ein langfristiger Partner für ihre Kunden zu sein, investiert die ProMinent Unternehmensgruppe kontinuierlich sowohl in Produktinnovationen als auch in modernste Produktionsprozesse und eine hohe Eigenfertigungstiefe. Hauptsitz der Unternehmensgruppe ist Heidelberg. Über 3.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in rund 50 eigenen Vertriebs- und Servicegesellschaften sowie 12 Produktionsstätten arbeiten täglich daran, ProMinent-Kunden individuelle Lösungen und den gewohnt kompetenten Service anzubieten.

Eine starke Geschäftsstrategie – Ein starkes Team – Ein starker Rückhalt



Kontakt:

Milkron GmbH
Kronsbergstr. 8F • 30880 Laatzen
Telefon: +49 (0) 511 89813-0
info@milkron.com • www.milkron.com

Wenn es um Milch und andere Molke-reiprodukte geht, dann ist man bei der Milkron GmbH vollkommen richtig. Die Tochtergesellschaft der Krones AG ist im Herzen Deutschlands, in Laatzen bei Hannover, ansässig. Dort arbeiten die Milkron-Mitarbeiter in spezialisierten Teams daran, Unternehmen aus der Milchbranche optimal zu bedienen. Im Fokus steht das Engineering von Produktionsanlagen für alle flüssigen bis pastösen Milchprodukte sowie für plant-based products, also Produkte, die aus Alternativen zur tierischen Milch, beispielsweise Hafer, hergestellt werden.

Das Aufgabenfeld ist dabei vielfältig:

- Anlagenplanung
- Montage
- Automation, Inbetriebnahme der Anlagen und Komponenten
- Energieberatung
- Service LCS-Service und After-Sales-Geschäft

Neu im Portfolio sind Membranfiltrationssysteme, die in verschiedenen Ausführungen zur Verfügung stehen. Diese eignen sich ideal zur Herstellung und Verarbeitung innovativer Produkte auf Milchbasis – von klassischen Milchgetränken über unterschiedliche Käsearten und Protein-Isolaten bis hin zu Säuglingsnahrung. Aber auch für die



Das Aufgabenfeld von Milkron ist vielfältig und reicht von Anlagenplanung und Montage bis hin zur Inbetriebnahme und Service- sowie Beratungsleistungen. **Werkfotos**

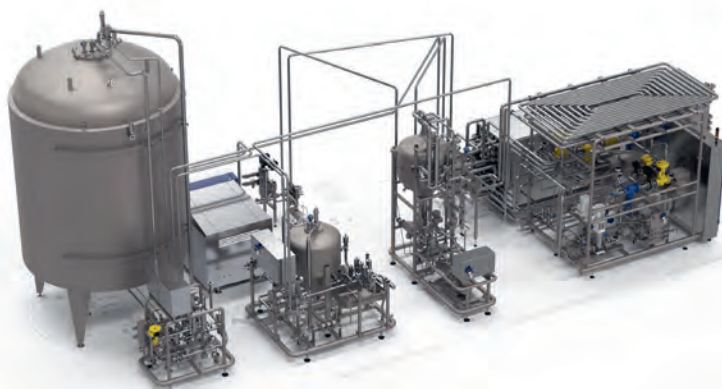
Molkeveredelung und den New-Food-Bereich bietet Milkron die passende Membran-Filtrationslösungen an.

Individuelle Lösungen für Kunden

In enger Absprache mit seinen Kunden erarbeitet Milkron die für ihr Unternehmen optimalen individuellen Lösungen. So gehören sowohl komplette Linien als auch Einzelanlagen, Erweiterungen oder

Umbauten an vorhandenen Installationen zum Milkron Portfolio.

Bei allen seinen Projekten kann das Unternehmen mit Know-how, langjähriger Erfahrung und Kompetenz überzeugen: Die Mitarbeiter von Milkron sind zum Teil seit mehr als 25 Jahren in der Milchbranche tätig. So kann sichergestellt werden, dass alle Projekte mit dem nötigen Wissen und langjähriger Erfahrung abgewickelt werden. Und mit der weltweit in der Getränke- und Liquid Food-Abfüll- und Verpackungsbranche führenden Muttergesellschaft Krones AG ist es Milkron möglich, die sich ergebenden Synergien zu nutzen und sich in die bereits existierenden Aktivitäten innerhalb des Konzerns einzubinden. Daher konnte die Milkron GmbH bereits Projekte mit intensiverem Kapitaleinsatz ausführen.



VEMAG Maschinenbau GmbH – Präzision und Flexibilität für die Käseproduktion



Kontakt:

VEMAG Maschinenbau GmbH
Weserstraße 32 • 27283 Verden (Aller)
Tel: +49 (0) 42 31 - 777 0
e-mail@vemag.de • www.vemag.de



Im Kundencenter können Kunden neue Produkte entwickeln oder Maschinen testen.

Fotos: Vemag

Vom Füllen von Schmelz- oder Frischkäse in Schalen über die Herstellung verschiedenster Käseformen wie Rollen, Sticks, Taler und Blöcke bis hin zu koextrudierten Produkten – die VEMAG Maschinenbau GmbH aus Verden (Aller) steht seit Jahrzehnten für innovative Lösungen in der Käseverarbeitung.

Mit einer breiten Palette an Förderkurven und speziellen Vorsatzgeräten bietet VEMAG maximale Flexibilität für unterschiedlichste Anwendungen. Die modulare Bauweise ermöglicht eine schnelle Anpassung an jedes Produkt. Herzstück sind die VEMAG Vakuumfüllmaschinen mit Förderkurventechnologie, die das Produkt schonend, hygienisch und grammgenau verarbeiten. Die Förderkurven sind an das jeweilige Produkt angepasst und sichern gleichbleibende Produktqualität und höchste Gewichtsgenauigkeit bei minimalem Ausschuss. Das Förderwerk besteht im Kern aus nur zwei Bauteilen – Förderkurve und Förderkurvengehäuse –, was die Reinigung und Umrüstung besonders einfach

macht, Stillstandzeiten reduziert und die Wirtschaftlichkeit steigert.

Exaktes Portionieren und vielseitige Formgebung

Nach dem grammgenauen Portionieren übernimmt das austauschbare Vorsatzgerät die individuelle Ausformung. Ob Ziegenfrischkäse-Rollen, Sauermilchkäse-Taler oder sauber und exakt abgefüllter Schmelzkäse in Dosen, Bechern, Gläsern oder anderen Gefäßen – VEMAG bietet Vorsatzgeräte für jede Anwendung. Auch beim Clippen von Schmelzkäseprodukten stehen verschiedene Lösungen zur Verfügung. Mit wenigen Handgriffen lässt sich eine Linie zu einem Reforming-System für die Herstellung von

Käse-Sticks oder -Sternen umbauen. Damit deckt VEMAG nahezu alle Anforderungen von Füll- und Portionierprozessen bis hin zu Automatisierungslösungen für unterschiedlichste Produkte und Produktionsbereiche ab.

Ingenieurskunst und Produktverständnis

Ergänzend dazu entwickelt und fertigt das Unternehmen individuelle Sondermaschinen, die exakt auf die Anforderungen der Kunden abgestimmt sind. Im VEMAG-Kundencenter werden Anwendungen und Herstellungsverfahren gemeinsam mit Kunden unter realistischen Produktionsbedingungen getestet und weiterentwickelt. Die dabei hergestellten Produktmuster und Lebensmittel können dank EU-Lebensmittelzulassung auch direkt zur Präsentation oder Verkostung verwendet oder verschickt werden.



Mit den VEMAG-Maschinen lässt sich eine breite Palette unterschiedlicher Produkte herstellen.

Sensoren für optimale Hygiene und reproduzierbare Qualität



Kontakt:

VEGA Grieshaber KG
Am Hohenstein 113 • 77761 Schiltach
Tel: +49 (0) 7836 50-0
info.de@vega.com • www.vega.com



VEGA-Sensoren erfüllen höchste Hygienestandards und bieten für jede Einbausituation die passende Lösung. Mit ihren standardisierten Anschlüssen, wie M12- und Ventil-Steckverbindungen, sind sie besonders einfach und schnell in die Anlagenarchitektur integriert.

Fotos: VEGA

VEGA-Sensoren sind für die komplexen Messaufgaben der Lebensmittelindustrie gerüstet – von der Messung zäher Massen bis hin zu feinen Pulvern oder abrasiven Schüttgütern, in kleinen Behältern, bei Rührwerken oder Heizschlangen. Unsere Sensorlösungen sorgen für maximale Sicherheit bei höchster Effizienz.

Nach weltweit anerkannten Standards

Lebensmittel sind ähnlich hochempfindlich wie Pharmaprodukte, und entsprechend aufwendig sind die Herstellungsprozesse. Messtechnik, die hier eingesetzt wird, muss eine lange Reihe an Spezialeigenschaften mitbringen, um die hohen Qualitätsanforderungen zu unterstützen. VEGA-Sensoren sind nach den

gängigen Richtlinien und Normen für die Lebensmittel- und Pharmaindustrie zertifiziert und entsprechen den Regularien und Normen der Branche wie FDA, ISPE GAMP, ASME-BPE, EHEDG und 3A.

Alles außer aufwendig

VEGA-Sensoren sind aufgrund ihrer standardisierten Anschlüsse einfach und schnell in die Anlagenarchitektur integriert. Die Messbereiche der Druckmessumformer mit metallischer oder keramischer Messzelle beginnen bei wenigen Millibar, bewältigen aber auch Drücke bis zu 1.000 Bar. Dies hat direkte Auswirkungen auf die Herstellungskosten des Endprodukts, denn perfekt dosierte Abfüllmengen verringern die Rohstoffkosten und verbessern die

Produktivität. Die dafür notwendige Qualität und Leistungsstärke der Sensoren sind das Ergebnis jahrzehntelanger Erfahrung und konsequenter Weiterentwicklung: Als einer der wenigen Hersteller entwickelt und produziert VEGA die keramisch-kapazitiven CERTEC®-Messzellen selbst.

Effiziente CIP-Prozesse

VEGA-Sensoren sind perfekt auf die kritischen Aspekte von CIP-Prozessen ausgelegt. Bei den Flüssigkeiten, die dabei nacheinander durch die Rohrleitungen der Anlage gepumpt werden, stellen VEGA-Sensoren sicher, dass alle benötigten Medien mit ausreichend Reserve zur Verfügung stehen. Sie halten den hier teilweise hoch-aggressiven Chemikalien zuverlässig stand: Selbst, wenn im laufenden Betrieb bis zu zwei Stunden bei 150 °C CIP gereinigt wird, oder wenn der SIP-Prozess mit gesättigtem Dampf und unter Druck von einem Bar abläuft. Im spalt- und tottraumfreien Hygienedesign bleiben sie selbst bei Dampfstrahlreinigung dicht.



Immer passend:
Mit genormten Prozessanschlüssen und einheitlichem Hygiene-Adaptersystem bieten VEGA-Sensoren maximale Robustheit, verlässliche Hygiene und lassen sich besonders flexibel an vorhandenen Prozessbehältern einbauen.

Beratung und Planung für die Lebensmittelbetriebe der Zukunft. Wir planen ESG-konform.



Kontakt:

Büro München
Seidlstraße 23
D – 80335 München
Tel: +49 89 455 62 – 410

Büro Innsbruck
Heiliggeiststraße 16
A – 6010 Innsbruck
Tel: +43 512 53 70 – 4100



Werkfotos

über den gesamten Lebenszyklus bereits in der frühen Planungsphase erkennen. Wir forcieren eine lebenszyklusorientierte Betrachtung des Prozesses und der Gebäude, um Verschwendung zu minimieren und Ressourcen zu schonen. Dabei fördern wir den Einsatz umweltfreundlicher Materialien und setzen unter anderem auf erneuerbare Energien, denn diese sparen nicht nur CO₂, sondern sorgen auch für die langfristige Effizienz und Wirtschaftlichkeit des Betriebs.

Eine gute Fabrik vereint heute wirtschaftlichen Erfolg mit ökologischer Verantwortung. Sie schafft ein angenehmes Arbeitsumfeld für Mitarbeiter/innen,

Als eine der führenden Consultinggesellschaften für lebensmittelverarbeitende Betriebe im mitteleuropäischen Raum berät und unterstützt **foodfab** Auftraggeber/innen sowohl im Vorfeld als auch bei der Umsetzung prozessoptimierter Planung von Produktions- und Distributionsprozessen – für maßgeschneiderte Prozess- und Gebäudelösungen. **Mit unserem fachspezifischen Wissen im Bereich Lebensmitteltechnologie und der Erfahrung aus über 50 Jahren Planungstätigkeit** helfen wir Unternehmen, Betriebsabläufe zu optimieren und die Lebensmittelproduktion leistungsfähig, effizient und zukunftsfähig zu gestalten.

Im Mittelpunkt unserer Planung steht immer die Optimierung der Prozesse, die im Gebäude ablaufen – wir planen

also von innen nach außen. Als Teil des Netzwerkes von ATP architekten ingenieure, dem in Europa führenden Integralen Planungsbüro, übersetzt **foodfab** betriebs- und bautechnische Maßnahmen in smarte, wirtschaftlich erfolgreiche, krisensichere und ESG-gerechte Produktionsstätten. »Ein Gebäude der Lebensmittelindustrie muss in erster Linie die Prozesstechnik unterstützen«, betont **foodfab**-Geschäftsführer Michael Trautwein. »In der richtigen Planung liegt enormes Einsparungspotenzial, vor allem für den späteren Betrieb – bei dem ja mit Abstand die meisten Kosten anfallen.«

Mit BIM-unterstützter Integraler Planung können wir sämtliche Einsparungspotenziale eines Produktionsbetriebes

reduziert Auswirkungen auf die Umwelt und ist flexibel genug, um rasch auf die Anforderungen der Märkte von morgen reagieren zu können. **Diese Vision treibt uns an.** Lassen Sie uns diesen Wandel gemeinsam gestalten und Ihre Fabrik fit für die Herausforderungen der Zukunft machen!

Planung und Beratung für die Lebensmittelindustrie

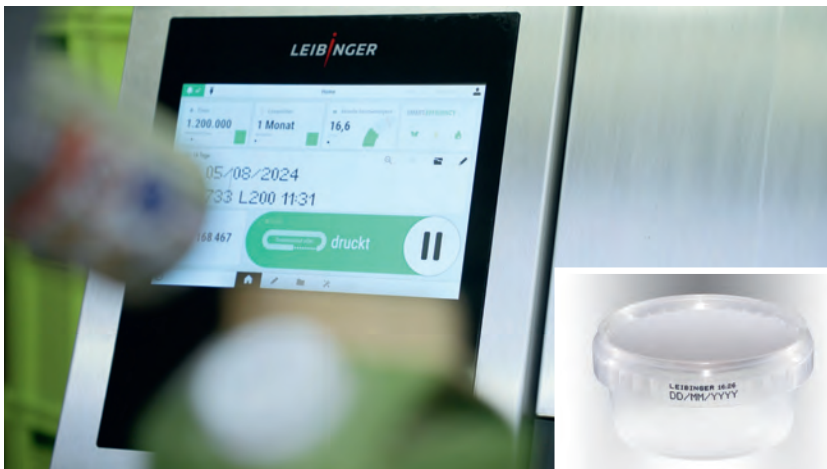
- Masterplanung
- Produktionstechnikplanung
- Materialflussplanung
- Prozesstechnologieberatung
- Maschinenlayoutplanung

Kennzeichnungslösungen für die Milchindustrie



Kontakt:

Paul Leibinger GmbH & Co. KG
Daimlerstr. 14 • 78532 Tuttlingen
Tel. +49 (0) 74 61 / 92 86-0
marketing@leibinger-group.com • www.leibinger-group.com



Der IQJET kennzeichnet Milchkartons und weitere Milchprodukte während der Produktion mit MHD und LOT-Nummer.

Foto: Leibinger

Mindesthaltbarkeitsdaten und Chargencodes sind auf Milchprodukten unverzichtbar. LEIBINGER, deutscher Hersteller industrieller Kennzeichnungssysteme, bietet dafür Continuous-Inkjet-Drucker, die exakt auf die Anforderungen der Molkereiindustrie abgestimmt sind: strenge Hygienestandards, hohe Liniengeschwindigkeiten, kurze Haltbarkeiten, häufige Produktwechsel und verschiedene Verpackungsmaterialien. Ob Tetra Pak, Glasbehälter, Kunststoffbecher oder Folie – LEIBINGER Systeme gewährleisten dauerhaft lesbare und gesetzeskonforme Kennzeichnungen auf allen gängigen Verpackungstypen.

Alles aus einer Hand

Das Portfolio umfasst neben den Drucksystemen eine breite Auswahl an Tinten, abgestimmt auf unterschiedliche Produktionsanforderungen. Verfügbar

sind EU-konforme Lebensmitteltinten, Kontrasttinten für dunkle Oberflächen, Mehrwegtinten mit hoher Beständigkeit sowie Formulierungen für verschiedenste Substrate.

Nachhaltigkeit durch Innovation

Mit dem IQJET setzt LEIBINGER neue Maßstäbe in Effizienz und Umweltverträglichkeit. Das System mit Plug & Print-Performance arbeitet fünf Jahre wartungsfrei, verbraucht deutlich weniger Tinte, Lösungsmittel und Energie und reduziert so Betriebskosten und Emissionen.

Keine Ausfallzeiten durch einzigartige Technologie

Nachhaltigkeit bedeutet bei LEIBINGER nicht nur Ressourcenschonung, sondern

auch maximale Prozesssicherheit. Alle LEIBINGER Drucker verfügen über eine automatische Düsenverschlusstechnologie, die das Eintrocknen der Tinte verhindert und jederzeit sofortigen Produktionsstart ermöglicht. Während Stillständen wird die Düse luftdicht verschlossen, wodurch Reinigungsroutrinen entfallen und eine hohe Anlagenverfügbarkeit gewährleistet bleibt.

Hygienegerechtes Design

Die Systeme sind für den Einsatz in feuchten und hygienekritischen Produktionsbereichen ausgelegt. Je nach Anforderung stehen Modelle mit Schutzklassen IP54, IP56, IP65 oder IP66 zur Verfügung. Robustes Edelstahlgehäuse und geschlossene Bauweise verhindern das Eindringen von Feuchtigkeit und ermöglichen eine Reinigung nach Hygienestandards der Lebensmittelindustrie.

Qualität seit Generationen

Seit über 75 Jahren steht LEIBINGER für Qualität, Präzision und Zuverlässigkeit. Das familiengeführte Unternehmen in dritter Generation fertigt vollständig in Deutschland und vertreibt seine Kennzeichnungssysteme über ein weltweites Netzwerk aus Vertriebspartnern und Niederlassungen. LEIBINGER entwickelt Technologien, die Produktionsprozesse sichern und effizienter gestalten – und setzt Standards auch in der Milchindustrie.



H+L Klebertechnik: Service für Leimgeräte



Kontakt:

H+L Klebertechnik GmbH & Co. KG
 Salurner Str. 4 • 86356 Neusäß
 Telefon: +49 (0) 821-4970 474 • Fax: +49 (0) 821-4970 639
 info@hl-klebertechnik.de • www.hl-klebertechnik.de

H+L Klebertechnik ist seit über 15 Jahren für viele Molkereien kompetenter und zuverlässiger Partner rund um die Leimauftragstechnik. Ob Wartung, Reparatur, Neugeräte oder Ersatzteile – bei H+L Klebertechnik erhalten Molkereien alles aus einer Hand.

Service in Meisterqualität

H+L Klebertechnik übernimmt für die Leimgeräte nahezu aller Hersteller Wartungen und Reparaturen. Diese werden entweder vor Ort oder in der Werkstatt von H+L Klebertechnik in Neusäß bei Augsburg durchgeführt. Insbesondere Kunden aus Süddeutschland profitieren von der räumlichen Nähe, die kurze Anfahrts- und schnelle Reaktionszeiten garantiert. Um Produktionsausfallzeiten so gering wie möglich zu halten, nimmt H+L Klebertechnik bei Bedarf die Wartungen an Wochenenden und Feiertagen vor.

Optimierung der Klebertechnik

Leimauftragssysteme können auf vielfache Weise optimiert werden. Bei einer



Produktionsoptimierung prüfen die Servicetechniker von H+L Klebertechnik, ob der verwendete Leim optimal auf die jeweilige Anwendung abgestimmt ist. Dadurch lassen sich Leimverbrauch und Ersatzteilverschleiß reduzieren sowie Energie sparen. Weiteres Optimierungspotenzial ist die Abstimmung des Leimgeräts auf die Peripherie. Häufig führen geringe Änderungen in den Leimtemperaturen, bei den Leimdüsen und in der Ausrichtung der Auftragsköpfe zu erheblichen Einsparungen und Qualitätssteigerungen.

Kompatible Ersatzteile

H+L Klebertechnik liefert Molkereien sämtliche Ersatzteile rund um die Leimauftragstechnik. Um schnelle Reaktionszeiten zu gewährleisten, werden am Firmenstandort viele Heizschläuche, Leimdüsen, Auftragsköpfe, Module, Ventile und sonstiges Zubehör auf Lager gehalten. Alle Ersatzteile sind zu 100 Prozent anschlusskompatibel zur

Leimauftragstechnik gängiger Leimgerätehersteller. Sie können ohne Änderungen am Leimgerät oder der Peripherie in bestehende Produktionslinien verbaut werden.

Leimgeräte made in Germany

Um Molkereien mit Leimgeräten beliefern zu können, pflegt H+L Klebertechnik seit über zehn Jahren eine Kooperation mit der UES AG aus Krefeld. Die Leimgeräte des deutschen Unternehmens aus Krefeld sind komplett anschlusskompatibel zur Leimauftragstechnik anderer Hersteller und können somit problemlos verbaut werden, ohne Heizschläuche, Auftragsköpfe etc. tauschen zu müssen. Durch diese Kompatibilität eignen sie sich zudem hervorragend als Backup-Geräte.

Sehr gerne beraten wir Sie persönlich zu unseren Leistungen rund um die Klebertechnik. Rufen Sie uns einfach an oder schreiben Sie uns.



Werkfotos

Partnerschaft heißt vorausdenken



Kontakt:

CG GROUP | CG Chemikalien GmbH & Co. Holding KG
Ulmer Straße 1 • 30880 Laatzen
Tel: +49 (0) 511 87803 - 0
www.cg-milchwirtschaft.de

Als Distributor, Dienstleister und Produzent von Chemikalien ist die CG Group seit Jahrzehnten vertraut im Umgang mit anspruchsvollen Rohstoffen und sensiblen Produktionsprozessen. Die Erweiterung des eigenen Service- und Produktportfolios wurde konsequent betrieben – für die Lebensmittelbranche allgemein, für die Milchwirtschaft im Besonderen. Neben maßgeschneiderten Angeboten in einem dedizierten Produktportfolio bieten wir auch personelle Expertise. Als Ansprechpartner stehen u. a. Klaus Sieve und Ulrich Eichen-seher als qualifizierte Molkereimeister und Philipp Aurbach als erfahrener Key-account- und Projektmanager in der Milchindustrie zur Verfügung.

Produktinnovationen für die Milchwirtschaft

Zwei Produktinnovationen werden in Deutschland produziert, die sich durch einen besonders geringen Anteil unerwünschter Nebenbestandteile wie zum Beispiel Aluminium, Arsen, Blei und Chlorat auszeichnen. Damit sind sie prädestiniert, als Zutat bei der Produktion sensibler Lebensmittel Verwendung zu finden (z. B. Milch- und Molkepulver).

Nutrinovum

Hochreine Kaliumhydroxidlösung

Hierbei handelt es sich um eine CG-Eigenentwicklung. NutriNovum wird unter GMP-Bedingungen bei CG hergestellt, es enthält nachweislich einen äußerst geringen Chlorat-Anteil und kann aufgrund der nachhaltigen Produktion problemlos für die Produktion von z. B. Säuglingsnahrung eingesetzt werden.



Foto: CG Group

Garantierte und zertifizierte Qualität u. a.:

- Zugelassener Lebensmittelzusatzstoff E525
- ISO 22000 Produktion, Lagerung, Abfüllung und Transport nach HACCP
- Koscher- und Halalzertifiziert (MUI/JAKIM)

Tracelight™ Caustic Soda

Natriumhydroxid

Das Ergebnis einer produktiven Partnerschaft mit dem Hersteller Dow. Die hochreine Natronlauge Tracelight™ ist ein Zusatzstoff, der nach E524 zugelassen wurde und als koscher und halal zertifiziert ist.

Der Chloratwert von Tracelight™ Caustic Soda liegt bei < 5 ppm.

Reinigung und Desinfektion für die Lebensmittelindustrie

Nutriprove

Optimierung der Reinigungsprozesse – hochwirksam und sicher

Nutriprove wurde speziell entwickelt, um den hohen Anforderungen der Lebensmittelindustrie gerecht zu werden, und bietet eine ausgewählte Palette an Produkten, die auf die Reinigung und Desinfektion abzielen. Nutriprove umfasst eine Vielzahl von Reinigern und Desinfektionsmitteln, die speziell für die Lebensmittelindustrie konzipiert wurden:

- Alkalische Reiniger: ideal für die Entfernung von Fetten, Ölen und Proteinen auf verschiedenen Oberflächen
- Saure Reiniger: effektiv gegen Kalk und mineralische Ablagerungen, optimieren sie die Hygiene und Sauberkeit
- Schaumreiniger: ihre hohe Haftfähigkeit ermöglicht eine gründliche Reinigung vertikaler Flächen und schwer zugänglicher Bereiche
- Chlorhaltige Reiniger: bieten eine starke Desinfektionswirkung und sind besonders wirksam gegen Bakterien und Viren

FREIER ZUGANG

für alle Ihre MITARBEITER/INNEN



– alle 14 Tage direkt ins Postfach



**ABO-
SPEZIAL**

Heft & unbegrenzte
E-Paper für alle
Mitarbeiter/innen

Was unterscheidet die digitale Zeitung von der gedruckten?

Bei den redaktionellen Inhalten gibt es keinen Unterschied. Aber für manche Leserinnen und Leser bietet die digitale Zeitung einige Vorteile: Abonnenten erhalten das E-Paper alle 14 Tage direkt in ihr Postfach.

So entgeht ihnen gerade in Homeoffice-Zeiten keine Ausgabe.

Wann erscheint die digitale Ausgabe?

Das E-Paper steht bereits am Donnerstag zum Lesen bereit.

Was passiert mit alten Ausgaben der digitalen Zeitung?

Der Link zum aktuellen E-Paper ist immer 14 Tage lang gültig. In dieser Zeit können Sie die digitale Ausgabe auch downloaden – so steht einem privaten, digitalen Archiv nichts im Weg!

Rufen Sie uns doch einfach an

Manuela Kleinpeter

Tel. 0831/57142-11

abo@ava-verlag.de

Sarah Klopfer

Tel. 0831/57142-12

s.klopfer@ava-verlag.de



Maßgeschneiderte Prozesstechnologien für die milchverarbeitende Industrie



Kontakt:

GEA Germany GmbH
Product Group Separation
Werner-Habig-Straße 1 • 59302 Oelde
Tel.: +49 2522 77 0
www.gea.com/contact • www.gea.com

GEA spielt weltweit eine führende Rolle bei der Entwicklung und Lieferung von Technologien zum Verarbeiten des vielseitigen Grundnahrungsmittels Milch. Ungefähr ein Viertel der verarbeiteten Milch läuft global durch eine GEA-Anlage. Wir planen, konstruieren und liefern maßgeschneiderte Anlagen und Komponenten zum Verarbeiten von Rohmilch und zum Herstellen, Abfüllen und Verpacken von Produkten auf Milch- und Milchpulverbasis. Von Butter oder Eiscreme bis hin zu Joghurt oder Käse, Säuglingsnahrung, Milchpulver, Molke und ihren Derivaten: Wir bieten Komplettlösungen für die empfindlichen Molkereiprodukte. Kontinuierlicher Support durch die GEA-Experten stellt sicher, dass die Anlagen mit maximalen Ausbeuten und minimalen Energie- und Betriebsmittelverbräuchen verlässlich betrieben werden können.

Modulare Prozesskomponenten für die Milchindustrie

Die Division Separation & Flow Technologies umfasst die verfahrenstechnischen Komponenten und Maschinen von GEA, die das Herzstück zahlreicher Produktionsprozesse in der Milchindustrie bilden. Ob Milch, Molke, Kasein,

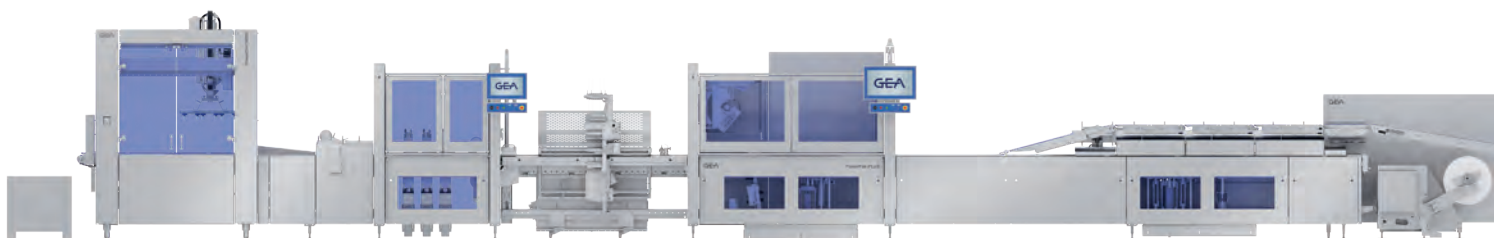


Separatoren für die Milchverarbeitung.

Fotos: GEA

Doppelrahmfrischkäse oder Joghurt – GEA fertigt zukunftssichere trenntechnische Systeme aus einer Hand. Die Separatoren und Dekanter werden zur Klärung von Flüssigkeiten, Konzentrierung von Feststoffen und Trennung von Flüssigkeitsgemischen eingesetzt. Unter Ausnutzung der Zentrifugalkraft trennen sie Suspensionen, die aus zwei oder mehr Phasen mit unterschiedlicher Dichte bestehen. Sie können für eine

flüssig-flüssige, flüssig-flüssig-feste oder für eine flüssig-feste Abscheidung genutzt werden. Sie arbeiten sowohl in Trenn- wie in Klärprozessen gleichermaßen. Kontinuierlich arbeitende Buttermaschinen verwandeln Sahne und ggf. weitere Zutaten in Butter, Butterstreichfette, und Butterspezialitäten, wie etwa Kräuterbutter, sowie Buttermilch. Die energieeffizienten GEA Homogenisatoren sind robust, kundenspezifisch





ausgelegt und kommen bei der Mikro-
nisierung von Flüssigkeitspartikeln zum
Einsatz, um stabile und einheitliche Emul-
sionen zu erhalten. Sie setzen Maßstäbe
bei hygienischer und aseptischer Verfah-
renstechnik, Automation und Reinigungs-
fähigkeit. Bei Milchprodukten verbessert
die Homogenisierung neben Haltbarkeits-
dauer und Stabilität auch den Geschmack
und die Bekömmlichkeit. Homogenisierte
Produkte erfordern weniger Zusatzstoffe,
die Inhaltsstoffe verteilen sich besser und
die Aromen bzw. Geschmacksstoffe kön-
nen besser absorbiert werden.

Die Ventile und Pumpen von GEA erfül-
len strengste Anforderungen an Hygiene,
Lebensmittelsicherheit und Qualität –
ressourcenschonend, rohstoffsparend
und bei höchster Produktqualität. Die
Produkte entsprechen den höchsten
Hygienestandards wie EHEDG und 3-A
und ermöglichen sichere und effiziente
Prozesse, wenn die sensitiven Milchpro-
dukte verarbeitet und veredelt werden.
Unbegrenzte Auswahl-, Adaptionen- und

Kontakt:

GEA Food Solutions Germany GmbH
Food Processing • Slicing & Packaging
Heinrich-Hasemeier-Straße 26-28 • 49076 Osnabrück
Tel. +49 541 91326 0 • Fax +49 541 9132622
www.gea.com/contact • www.gea.com

Kombinationsmöglichkeiten helfen, jeden
Prozess mit GEA Flow Components zu
verwirklichen.

Vollautomatisch aufschneiden, beladen und verpacken

Das Slicing- und Packaging-Portfolio der
GEA Business Unit Food Processing &
Packaging umfasst Schneide- und Bela-
desysteme, Tiefziehverpackungsmaschi-
nen und vertikale Verpackungslösungen.
Die Maschinen sind so konzipiert, dass
sie maximale Verfügbarkeit und Auto-
matisierungsvorteile bieten, benut-
zerfreundlich sind und gleichzeitig
Produktionssicherheit gewährleisten,
indem sie alle Hygienestandards erfüllen.
Unregelmäßig geformte Produkte wie
beispielsweise Käse können Probleme
bereiten, wenn es darum geht, eine
maximale Ausbeute zu erzielen, um die
optimale Effizienz beim Aufschneiden
des Käseblocks oder -laibs zu erreichen.
Nach dem Scannen bietet das GEA One
Line Konzept dank der präzisen Auf-
schneidetechnologie beim OptiSlicer
eine gleichbleibende Portionsquali-
tät, einheitliche Portionsgewichte und
hohe Durchsatzraten. Dies gewährleis-
tet ein Minimum an Give-aways und

Produktabfall. Die Portionen werden
anschließend automatisch mit einem
GEA Beladesystem in die PowerPak
7000 PLUS Tiefziehmaschine eingelegt,
wobei eine Vielzahl von Portionskonfi-
gurationen möglich ist – zum Beispiel
geschindelt, gestapelt, gefaltet, über-
lappt, als Hauchschnitt oder mit Zwi-
schenlage aus Papier/Folie.

Effizienz, Verpackungsqualität und
Sicherheit bei höherer Produktivität: Das
können Anwender von der GEA Power-
Pak PLUS Tiefziehverpackungsmaschine
erwarten. Dank ihrer innovativen Aus-
stattung gewährleistet die Verpackungs-
maschine alle Qualitätsansprüche bei
besonderen Herausforderungen von
unterschiedlichen Verpackungen. Die
optimierte, überarbeitete und hochmo-
derne Verpackungsmaschine stellt eine
zuverlässige Verfügbarkeit bei hohem
Produktionsvolumen sicher. Der techni-
sche Aufbau des Thermoformers ist in
der Lage, mit nachhaltigen Verpackungs-
materialien zu arbeiten, wie zum Beispiel
recycelbare Monomaterialien. Dabei ist
immer das oberste Prinzip, die Verpa-
ckungsbedürfnisse und Anregungen der
Kunden zu berücksichtigen und in enger
Zusammenarbeit nach zukunftsweisen-
den Lösungen zu suchen.



Technologieunternehmen mit Tradition

abo-MAGYAR GmbH



Kontakt:

abo-MAGYAR GmbH
Am Glüsig 6 • 39365 Harbke
Tel.: +49 (0) 39406 9203 • Fax: +49 (0) 39406 92423
info@abo-magyar.de • www.abo-magyar.de

Die G. Magyar-Gruppe stellt Tanksattelaufleger, -aufbauten und -anhänger sowie Tankcontainer, Wechselbehälter und Kesselwagen für den Transport von Flüssigkeiten aus Edelstahl wie auch aus Aluminium her und dieses für alle Einsatzbereiche: Straße, Gelände, Schienen-, Seeverkehr. Die Gruppe besteht aus ihrer Zentrale in Dijon (Frankreich) und fünf Produktionsstandorten, davon vier in Frankreich und einer in Deutschland. Seit 2003 gehört der traditionsreiche Milchsammelwagenhersteller abo zu der G. Magyar-Gruppe und ist komplett in die Abläufe der Gruppe integriert. An dem Standort in Harbke werden sowohl Tanksattelaufleger als auch Tankanhänger hergestellt, aber in erster Linie Milchsammelwagen.



Integration des autonomen Batterieantriebes in Milchsammelwagen mit Messanlagen beauftragt.

So kam 2016 zu den leistungsfähigen, hydraulisch angetriebenen Ejektoranlagen ein autonomer Elektroantrieb als deutsch-französische Gemeinschaftsentwicklung hinzu, der bei gleicher Leistung eine ökologische und ökonomische Arbeitsweise

erlaubt: leise, ohne laufenden Motor beim Absaugen, schont er die Umwelt und reduziert gleichzeitig die Betriebskosten. Diese Technik ist sowohl bei Milchsammelwagen als auch bei Milchsammelauflegern einsetzbar.

Die Wirksamkeit dieses Antriebes hat dazu geführt, dass er mittlerweile in anderen Bereichen wie beispielsweise im AdBlue-Verteilerverkehr eingesetzt wird.



abo-MAGYAR arbeitet stetig an der Technologie seiner Produkte, sowohl im Tankbau als auch bei den Messanlagen. Als Teil der Gruppe ist die enge Zusammenarbeit mit den verschiedenen Werken der Gruppe ein wichtiger Faktor für die kontinuierliche Weiterentwicklung. Da die Technik des autonomen Pumpenantriebes in Frankreich bei Milchsammelauflegern ohne Messanlage seit 2012 mit Erfolg im Einsatz ist, wurde abo-MAGYAR mit der



Werkfotos

Lutz Holding GmbH – Dosier- und Pumpentechnologie für effiziente Prozesse in Molkereien



Kontakt:

Lutz Holding GmbH
Erlenstr. 5-7
97877 Wertheim
E-Mail: info@lutz-pumpen.de

Weitere Informationen unter:
www.lutz-jesco.com

Die Lutz Holding GmbH schreibt eine Erfolgsgeschichte im Bereich des professionellen Fluidmanagements. Gegründet 1954 von Karl Lutz, hat sich die Unternehmensgruppe mit einer klaren Ausrichtung auf Dosier- und Pumpentechnologie zu einem geschätzten Partner für Molkereien auf der ganzen Welt entwickelt. Zum Firmenverbund gehören heute mehrere leistungsfähige, mittelständische Unternehmen mit Standorten im In- und Ausland, darunter die Lutz Pumpen GmbH in Wertheim und die Lutz-Jesco GmbH in Wedemark. Das Produktportfolio umfasst ein breites Spektrum an Pumpen, Dosiersystemen und Wasseraufbereitungsanlagen – darunter Fass- und Behälterpumpen, Durchflussmesser, Dosierpumpen, Chlorgasdosiergeräte, Mess- und Regelungstechnik sowie komplette Desinfektionsanlagen.

Ein wachsendes weltweites Vertriebs-, Produktions- und Servicenetzwerk mit über 80 Vertretungen und zwölf eigenen Vertriebsniederlassungen ermöglicht es der Lutz Holding GmbH, flexibel auf Kundenanforderungen zu reagieren und maßgeschneiderte Lösungen anzubieten.

Moderne Technologie der Lutz Holding GmbH sorgt für effiziente, sichere und nachhaltige Prozesse in Molkereien. So ermöglichen Dosiersysteme in der Milchverarbeitung die präzise und verlässliche Zugabe von Zusatzstoffen, Kulturen und anderen Ingredienzien, wodurch sich eine optimale Produktqualität sicherstellen und Produktionsabfälle reduzieren lassen. Wasseraufbereitungstechnik der Lutz Holding GmbH stellt Betrieben für Prozesse und Reinigung sauberes und

sicheres Wasser zur Verfügung, das den hygienischen Standards der Lebensmittelindustrie entspricht. Darüber hinaus spielt die Mess- und Regelungstechnik eine wichtige Rolle in der Steuerung und Überwachung von Prozessparametern wie Temperatur, pH-Wert und Durchflussrate. Die Technologie sorgt dafür, dass die Produktion stabil und auf höchstem Qualitätsniveau abläuft. Chemie- und Kreislumpen schließlich lassen sich verwenden, um Milch und Milchprodukte durch verschiedene Verarbeitungsstufen zu transportieren. Sie sorgen für einen schonenden Umgang mit empfindlichen Rohstoffen und können gleichzeitig den Energieverbrauch senken. Durch diese Lösungen trägt die Lutz Holding GmbH maßgeblich zur Effizienzsteigerung und Nachhaltigkeit in der Milchverarbeitung bei.

Hauptsitz der Lutz Holding GmbH
in Wertheim.
Werkfoto



Diversey – Ihr Partner für Reinigung und Hygiene



Kontakt:

Diversey Deutschland GmbH & Co. OHG
Mallaustr. 50-56 • 68219 Mannheim
Tel: +49 (0) 621 – 87 57-0
food.de@solenis.com • www.solenis.com/de-de/

Diversey, A Solenis Company, versteht sich als Wegbereiter für ein gesundes Leben. Eine saubere Umgebung trägt entscheidend zum Wohlbefinden und zur Gesundheit bei. Deshalb sind wir überzeugt, dass Reinigung und Hygiene untrennbar mit dem Leben verbunden sind und wir mit unserer Tätigkeit einen wichtigen Beitrag zum Schutz und Wohlergehen der Mitmenschen leisten.

Als Vorreiter für zukunftsweisende Technologien in der Reinigung und Hygiene entwickelt Diversey, A Solenis Company, intelligente, nachhaltige und kundenorientierte Lösungen für Reinigungsaufgaben in allen Bereichen: Lebensmittel- und Getränkeindustrie, Pharma- und Kosmetikindustrie, Gebäudereinigung, Gesundheitswesen, Hotellerie, Einzelhandel und Gastronomie. Wir vereinen Reinigungsprodukte, Systeme, Maschinen, Dienstleistungen und Nachhaltigkeitsprogramme in einem effizienten Gesamtkonzept.

Unser Angebot für die Milchindustrie:

Entdecken Sie unser breitgefächertes Sortiment an Reinigungslösungen, die Ihnen helfen, Zeit, Ressourcen und Geld zu sparen und gleichzeitig eine hohe betriebliche Effizienz zu erzielen. Mit unserem branchenführenden Fachwissen haben wir Lösungen entwickelt, die auf die Bedürfnisse der Molkereien zugeschnitten sind.

Neben unserem umfassenden Portfolio an Reinigungs- und Desinfektionsmitteln für die CIP-, Membran- und Oberflächenreinigung sowie unseren Lösungen für die Wasserbehandlung liegt unser

Fokus auf Dienstleistungen zur Optimierung der Betriebsabläufe sowie auf der Datengenerierung und -auswertung, um die Reinigungszeiten sowie den Chemieverbrauch entsprechend dem tatsächlichen Reinigungsbedarf anzupassen.

Wir analysieren regelmäßig den Bedarf der Verbraucher sowie die Anforderungen der Milchverarbeitung und können so innovative Lösungen entwickeln, die Produktionsprozesse attraktiver und effizienter gestalten. Unsere neuesten Produktentwicklungen zielen auf die Verkürzung der Reinigungszeit bei der Magermilch- und Molkeverarbeitung (Divos ACP) bzw. auf die Optimierung der CIP-Reinigungen mithilfe eines datenbasierten Ansatzes (Intelligent CIP) ab.

Mit Divos ACP (Accelerated Cleaning Protocol) hat Diversey ein Konzept entwickelt, das sich für die Reinigung von Membrananlagen in der Verarbeitung von Magermilch sowie Sauer- und Süßmolke eignet. Die verwendete Chemie ist kompatibel mit allen Membrantypen außer Celluloseacetat und entfernt Milchbestandteile in nur einem Reinigungsdurchgang. Der große Vorteil besteht darin, dass die Reinigungszeit um bis zu 50 % reduziert werden kann. Intelligent CIP ist ein cloud-basiertes System, das Daten erhebt und verarbeitet und einen direkten Einblick in die Performance jedes einzelnen Reinigungsdurchlaufs ermöglicht. Auf diese Weise kann



Überwachung und Analyse Ihrer CIP-Daten mit Intelligent CIP. Werkfoto

überprüft werden, ob vordefinierte Reinigungs- und Effizienzparameter eingehalten werden oder ob es Bereiche gibt, die optimiert werden müssten.

Mit Diversey, A Solenis Company, haben Molkereien einen Partner, der global aufgestellt ist und über Know-how und langjährige Erfahrung verfügt. Wir bieten effektive Hygienelösungen, die optimal an die Anforderungen des jeweiligen Betriebes angepasst werden können.

Weitere Informationen erhalten Sie unter www.solenis.com/de-de/ oder scannen Sie den QR-Code.



Calvatis GmbH – Ihre Nummer 1 für Hygiene



Kontakt:

Calvatis GmbH
Am Hafen 16 • 68526 Ladenburg
Tel.: +49 (0) 6203 105 -0 • Fax: +49 (0) 6203 105 -111
info@calvatis.com • www.calvatis.com

Calvatis ist einer der weltweit führenden unabhängigen Hersteller von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln. Unseren Kunden bieten wir individuelle und qualitativ einzigartige Produkte, Hygienekonzepte und Systemlösungen. Denn seit 1929 ist unsere Marke calgonit auf dem Markt präsent und hat sich seit dieser Zeit entwickeln und mit langjähriger Erfahrung auch weltweit am Markt behaupten können. Diese erfolgreiche langjährige Vertriebs- und Produktionserfahrung und der weltweite Wissenstransfer ermöglichen es uns, den Bedarf unserer Kunden zu erkennen und zu bedienen.

Calvatis beschäftigt heute über 400 Mitarbeiter, die sich, zusammen mit unseren exklusiven Partnern in verschiedenen Ländern, für nachhaltige Konzepte und Lösungen einsetzen. Dies ermöglicht Calvatis einen weltweiten Vertrieb individueller und qualitativ einzigartiger Produkte und Hygienekonzepte. Das Unternehmen bekennt sich dabei eindeutig zum Wirtschaftsstandort Deutschland. Der Sitz des Unternehmens mit der Zentrale, der Forschungs- und Entwicklungsabteilung und des Stammwerks befindet sich in Ladenburg bei Heidelberg. Der Wirtschaftsstandort Deutschland gehört zu unserer Philosophie der Verlässlichkeit und Beständigkeit gegenüber unseren Kunden und

Mitarbeitern. Um aber auch so flexibel wie möglich zu sein, haben wir weltweit lizenzierte Produktionsanlagen (Europa, Asien, Latein- und Südamerika sowie Afrika).

Das wesentliche Ziel unserer Arbeit ist es, durch

- innovative Entwicklung
- kreatives Engineering
- Leistungsfähigkeit
- Nachhaltigkeit
- Prozessoptimierung, sowohl technisch als auch wirtschaftlich

den Bedarf unserer Kunden zu erkennen und zu bedienen und somit den gemeinsamen Erfolg zu optimieren. Daher nehmen wir die Erwartungen und Anforderungen unserer Kunden an Produkte, Prozesse und Dienstleistungen gerne an und liefern

Ihnen individuell für Sie ausgearbeitete Lösungen – bei höchster Qualität.

Unsere Vision
SIMPLYGOODCHEMISTRY

Aufgrund unserer langjährigen Erfahrung in der Getränke- und Milchindustrie bieten wir Ihnen durch unsere ausgezeichneten Produkte und unser hochqualifiziertes Team für jede Anforderung eine schnelle und flexible Lösung.

Unsere Schwerpunkte liegen hierbei in den Bereichen

- **Membranreinigung UF, UO, MF**
- **CIP-Reinigung z. B. Betriebsraum und Tanks**
- **innovative Schaumreinigung**
- **MSW-Reinigung**



SIMPLYGOODCHEMISTRY

Ihr perfekter Partner für Käseschneidetechnologien



Kontakt:

FAM STUMABO DEUTSCHLAND GmbH

Im Schülert 3b • 56651 Niederzissen • Deutschland

Telefon: +49 2636 9665905

E-Mail: info@fam-stumabo.de • www.fam-stumabo.com



FAM Centris™ 400C Hytec.

Werkfotos

FAM STUMABO ist Ihr innovativer Partner für die Konstruktion und Lieferung von Käseschneidemaschinen, die den Anforderungen der vielseitigsten Käseschneide- und Würfelschneidevorgänge mit hohem Volumen von heute gewachsen sind. Unser Hauptziel ist es, Maschinen zu entwickeln, die mehr Effizienz in den Betrieb unserer Kunden bringen.

Produktkenntnis für beste Schneidergebnisse

FAM STUMABO kennt die Komplexität und die Besonderheiten jeder einzelnen Käsesorte. Dazu gehören unter anderem die Größe des zugeführten Produkts, Alter, Fett-, Salz- und Feuchtigkeitsgehalt und die Temperatur.

Erfüllung strengster Hygieneanforderungen

Bei der Herstellung bakterienempfindlicher Käseprodukte sind höchste Hygienestandards zum Schutz der Gesundheit und Sicherheit der Verbraucher unerlässlich.

Unsere Schneidemaschinen sind so konzipiert, dass sie den höchsten

Hygienestandards entsprechen. Aufgrund ihrer offenen Struktur können sie innen und außen vollständig durch Hochdruckreinigung und Desinfektion gereinigt werden.

Innovationen vorantreiben

FAM STUMABO arbeitet nach Wunsch Hand in Hand mit Kunden an der Entwicklung neuer Produktideen. Unsere Innovationen werden von Markttrends, wie der Nachfrage nach mehr Automatisierung und Komfort angetrieben. Wir entwickeln kreative Schneidlösungen, die gleichzeitig die Qualität des Schnittprodukts verbessern und die Produktionskapazität erhöhen.

Darüber hinaus unterstützen wir Hersteller von Analogkäse und Milchalternativen mit umfassendem Know-how bei den Schneidanforderungen für unterschiedliche Texturen, Formen und Konsistenzen. Analogkäse werden häufig in der Fast-Food-Industrie sowie im schnell wachsenden vegetarischen und veganen Sektor verwendet. Analogkäse und Milchalternativen sind oft günstiger und praktischer in der Anwendung, sie haben charakteristisch andere Verarbeitungsanforderungen als die traditionellen Käsesorten, die sie ersetzen.

Centris: patentierte Innovation

Unsere Zentrifugalschneiderreihe Centris™ bietet die ultimative Kombination aus Leistung und Flexibilität für eine Produktion mit hoher Kapazität. Der kompakte 400C verarbeitet verschiedenste Käsesorten mit hoher Geschwindigkeit. Sowohl der 400C Optitec als auch der

400C Hytec verfügen über einen Hochleistungsmotor und eine fortschrittliche Turbo-Torque-Technologie, um auch bei maximalem Durchsatz eine gleichbleibende Schnittqualität zu liefern.

Würfelschneider und Vollblock-Zerkleinerer

Die Würfel- und Raspelmaschinen von FAM STUMABO kombinieren hochwertige Ergebnisse mit produktivitätssteigerndem Design, um jeden Käseverarbeitungsvorgang zu verbessern. Der große Trommelwürfelschneider Hymaks™ ist mit seinem einzigartigen hygienischen Design und seiner beeindruckenden Leistungsstärke weltweit führend. Die CMD.2 ist eine kluge Wahl für kontinuierliche Produktion und hohe Kapazitäten. Der Flexifam 55 ist für seine sauberen Schnitte und Einfachheit bekannt.



FAM Hymaks™.

Your Partner in Food Cutting



Kontakt:

holac Maschinenbau GmbH
Am Rotbühl 5 • 89564 Nattheim
Tel: +49 (0) 7321 9645-0 • Fax: +49 (0) 7321 9645-50
info@holac.de • www.holac.de

Die holac Maschinenbau GmbH ist Spezialist für das Schneiden von Nahrungsmitteln. Seit über 75 Jahren ist holac Partner der lebensmittelverarbeitenden Industrie und des Handwerks. Maschinen von holac verarbeiten Fleisch und Fleischerzeugnisse, Fisch, vegane und vegetarische Produkte und natürlich Käse.

Fachkompetenz, Kundennähe und individuelle Beratung machen holac zu dem vertrauenswürdigen Wirtschaftspartner, der auch auf die besonderen Bedürfnisse der Kunden zugeschnittene Maschinenkonzepte entwickelt.

Das stark frequentierte holac Kundenzentrum in Nattheim bietet die Möglichkeit, Produkte und Maschinen zu testen, die Kunden und Interessenten in der Umsetzung und Konzeption zu beraten und dementsprechend maßgeschneiderte Lösungen zu präsentieren.

Die holac-Käseschneider sind die Spezialisten auf dem Gebiet für perfekt geschnittenen Käse.



Ihr Vorteil: Sie sind speziell für das Schneiden von Käse entwickelt worden und verfügen über einen jahrzehntelangen Erfahrungsschatz in diesem Bereich. Maschinen der holac-Produktgruppe Käseschneider bieten deutliche Vorteile: Vom ersten Schnitt an stehen die Maschinen für alle Einsatzgebiete bereit,



Firmenzentrale in Nattheim.

Fotos: Holac

um lose Ware, Kaliber oder Blockware zu verarbeiten. Die Maschinen arbeiten dabei als halb- oder vollautomatische Variante in der Linienproduktion. Dabei kennzeichnen Merkmale wie Leistung, Qualität, Hygiene, Sicherheit, Ergonomie, Service und Wertstabilität die Profi-Käseschneider von holac. Modernste Käseschneidetechnik findet sich in jeder einzelnen holac-Maschine dieser Produktgruppe.

Egal ob die Kunden kleine, mittlere oder große Würfel, Stifte, Plättchen oder Sonderformen wie Zylinder, Dreiecke oder Raspel produzieren: Die hohe Leistungsfähigkeit, die flexible Einsetzbarkeit und die minutenschnelle Umstellung auf neue Produkte sind kompromisslose Vorteile dieser Maschinen.

Gerade beim Raspeln erzielen die holac-Käseschneider signifikant bessere Qualitäten als die traditionellen Trommelsysteme. Auch Käsesorten mit einem erhöhten Fettgehalt lassen sich problemlos in unterschiedliche Raspelgrößen

verarbeiten. Ein weiterer Aspekt ist die spezielle Steuerungstechnik, die eine optimale Integration in alle Bearbeitungslinien garantiert: bei Beschickung der Maschinen via Hand oder über automatisch gesteuerte Förderbänder. Minimale Reinigungsintervalle und höchste Schneidehygiene sorgen durch eine intelligente Bauweise für viel Zeitersparnis während und nach der Produktion. Die zusätzliche, automatisch steuerbare Reinigungsposition macht das Säubern zur problemlosen Routine.

Die holac Maschinenbau GmbH entwickelt und produziert ausschließlich am Firmensitz in Nattheim.



Cheesmaxx 200.

Käse professionell verpackt



Kontakt:

VC999 Verpackungssysteme AG
Melonenstrasse 2 • 9100 Herisau – Schweiz
Tel.: +41 71 353 59 00
info@vc999.ch • www.vc999.ch

VC999 Verpackungssysteme AG bietet gesamtheitliche Lösungen rund um die Vakuumverpackung. Die Maschinen der Firma VC999® kommen überall da zum Einsatz, wo hochwertige Vakuumverpackungen (Beutel und Schalen) professionell genutzt werden.

Seit 1971 tätig in der Vakuumtechnik, bietet VC999 Verpackungssysteme AG eine breite Auswahl an Vakuummaschinen. Eine solide, langlebige und hygienische Bauweise zeichnet diese Vakuummaschinen aus. Das Versprechen: überzeugende Schweizer Qualität in reinigungsoptimierter Bauweise und makelloser Leistung in Bestform!

Für alle vakuumverpackten Produkte ist die maximale Verlängerung der Haltbarkeit und der Schutz vor Beschädigung und Keimbildung sichergestellt. Wir bieten somit eine visuell ansprechende Komplettlösung für eine nachhaltige und rationelle Vorratshaltung.

VC999® hat die passende Lösung für jedes Produkt

Die breite Produktpalette für sämtliche Verpackungsbedürfnisse reicht von der Vakuum-Kammermaschine

über Schalensiegelmaschinen, Tiefziehmaschinen bis hin zu optimal abgestimmtem Verpackungsmaterial. Vom Scheiblettenkäse, über den Käse-Keil bis zum 90 kg schweren Käselaib kann alles verpackt werden.

Tischmodelle für die Ladentheke und kleine Standmodelle für größere Volumina. Spitzenqualität, die sich auszahlt! Im Bereich der Vakuum-Kammermaschinen bietet VC999® für jede Unternehmensgröße und verschiedenste Verpackungsbedürfnisse entsprechende Modelle. Mit den Maschinen wird Zeit eingespart, sie erleichtern die Arbeit, portionieren, sind zuverlässig, klein, jederzeit einsatzbereit, hygienisch gebaut und schonen das Budget mit ihrer langen Lebensdauer.

Die Kammermaschinen, welche für den Produktionsbetrieb ausgerichtet sind, sind funktionell, platzsparend, robust und wie jede der VC999® Maschinen – für die einfache Reinigung und Bedienung ausgelegt!

Schalensiegelmaschinen

Nebst der Skinfunktion ist bei der Schalensiegelmaschine TS500 von VC999®

auch das Verpacken mit modifizierter Atmosphäre (MAP) gewährleistet. Die halbautomatische TS500 verarbeitet bis zu 500 Schalen des Formats 187x137 mm pro Stunde. Der Werkzeugwechsel geht dank Schnellverschlüssen einfach und effizient vonstatten.

Optimierte Systemlösungen für jede Produktgröße

Die Vakuumkammer-Bandmaschinen überzeugen durch automatische Be- und Entladung, starke Pumpensysteme, ausgeklügelte Vakuumtechnik und erstklassige temperaturkontrollierte Siegelung. In Kombination mit Schrumpftank und Trockner bilden die VC999® Bandmaschinen optimal abgestimmte Vakuum-Schrumpflinien, z. B. für das Verpacken von ganzen Käseblöcken oder Teilen davon.

Tiefziehmaschinen

VC999® Tiefziehmaschinen kommen überall dort zum Einsatz, wo in einem Produktionsdurchlauf große Mengen von Produkten in ähnlicher Form und Größe verpackt werden sollen. Möglich machen dies die hohen Taktraten und die Verwendung von Mehrfachwerkzeugen. Ob nur Siegeln, MAP oder Skin, flexible Verpackungen oder formstabile Schalen, VC999® bietet individuelle Verpackungslösungen sowohl bei den Einstiegsmodellen als auch bei den Hochleistungs-Anlagen für die industrielle Serienproduktion. Die Maschinen sind individuell erweiterbar mit Etikettierer und Drucker und bieten lohnende Verpackungslösungen.



Verpacken von ganzen Käseblöcken oder Teilen.

Werkfoto

Light the Black Box – Digitale Siegelung mit integrierter Qualitätskontrolle

watttron
The benchmark of efficiency

Kontakt:

watttron GmbH
Dresdner Str. 172c • 01705 Freital
Telefon: +49 351 271808-0
info@watttron.com • www.watttron.com



Pixelgenaue Heiztechnologie für reproduzierbare Siegelqualität und energieeffiziente Verarbeitung von Mono-Materialien. Foto: watttron

System Abweichungen sofort – etwa Rückstände im Siegelbereich, falsch positionierte oder doppelte Deckel sowie fehlenden Lids – und reagiert unmittelbar. Die IQC lernt kontinuierlich mit: Nach wenigen Zyklen entsteht ein selbstoptimierendes Modell, das sich automatisch an neue Materialien, Rezepte oder Taktzahlen anpasst. So werden fehlerhafte Becher direkt ausgeschleust, während sämtliche Prozessdaten lückenlos dokumentiert werden. Das Ergebnis: Die Siegelung wird von einem „Black Box“-Prozess zu einem **datenbasierten, kontrollierten und verlässlichen Qualitätssystem**.

Fazit:

Die Anforderungen an Verpackungen in der Molkereibranche steigen stetig: Rezyklierbare Mono-Materialien sollen die Umweltbilanz verbessern, gleichzeitig müssen Produktqualität und Liniengeschwindigkeit erhalten bleiben. Doch genau hier liegen die größten Herausforderungen – herkömmliche Siegeltechnologien stoßen bei PP- oder PE-Bechern oft an ihre Grenzen. Ungleichmäßige Temperaturverteilung, thermische Überlastung oder verschobene Deckel führen zu Ausschuss, Maschinenstillständen und Qualitätsproblemen.

Mit der **digitalen Siegeltechnologie von watttron** gehört dies der Vergangenheit an. Das System cera2seal ermöglicht eine **pixelgenaue, segmentierte Erwärmung** der Siegeloberfläche. Jeder einzelne Wärmepunkt wird individuell geregelt, wodurch sich die Temperatur mit einer Präzision von unter $\pm 2^\circ\text{C}$ steuern lässt. Es wird exakt nur dort geheizt, wo Wärme benötigt wird – schnell,

energieeffizient und reproduzierbar. So entstehen **perfekt versiegelte Becher**, selbst bei anspruchsvollen Mono-Materialien. Gleichzeitig sinken Energieverbrauch und Ausschuss signifikant – bis zu 50 % Energieeinsparung im Dauerbetrieb sind möglich.

In-Line Quality Control – Präzision im Siegelprozess

Ein wesentliches Element des watttron-Systems ist die **In-Line Quality Control (IQC)**. Sie macht die Rundsiegelung transparent und vollständig nachvollziehbar. Die intelligente Qualitätsüberwachung ist direkt im Siegelkopf integriert und analysiert den Energieverbrauch jedes Heizpixels in Echtzeit. Auf Basis von KI-Algorithmen erkennt das

Mit cera2seal und der integrierten In-Line Quality Control bietet watttron eine zukunftssichere Lösung, die Nachhaltigkeit, Effizienz und Qualität perfekt vereint. Hersteller können bestehende Anlagen einfach nachrüsten, Ausschuss und Energieverbrauch deutlich reduzieren und gleichzeitig höchste Produktsicherheit gewährleisten – ein entscheidender Wettbewerbsvorteil für moderne Molkereibetriebe.



watttron erkennt Produktreste, doppelte oder fehlende Deckel direkt im Siegelprozess und sorgt so für maximale Prozesssicherheit.

Maßgeschneiderte Lösungen für die Lebensmittelindustrie



Kontakt:

MULTIVAC Sepp Haggenmüller SE & Co. KG
Bahnhofstraße 4 • 87787 Wolfertschwenden
Telefon: +49 (0)8334/6010 • Fax: +49 8334/601-199
muwo@multivac.de • www.multivac.com

Die MULTIVAC Group bietet Komplettlösungen für das Verpacken und Verarbeiten von Lebensmitteln, Medizin- und Pharmaprodukten sowie Industriegütern – und setzt als Technologieführer immer wieder neue Maßstäbe im Markt. 1961 im Allgäu gegründet, ist die MULTIVAC Group heute ein global agierender Lösungsanbieter, der kleine und mittlere Unternehmen ebenso wie Großkonzerne dabei unterstützt, Produktionsprozesse effizient und ressourcenschonend zu gestalten. Vom verlustfreien Schneiden, über das grammgenaue Portionieren bis hin zur sicheren Verpackung, Etikettierung und Qualitätskontrolle: Das Unternehmen entwickelt Verarbeitungslinien mit aufeinander abgestimmten, vernetzten, softwaregestützten und automatisierten Maschinen. Die Lösungen werden in Trainings- und Anwendungszentren auf individuelle Kundenanforderungen abgestimmt. Rund 7.400 Mitarbeitende in mehr als 80 Tochtergesellschaften weltweit stehen für gelebte Kundennähe und maximale Kundenzufriedenheit, von der ersten Idee bis zum After Sales Service. Als international tätiges Familien-

unternehmen ist ein nachhaltiges, ökonomisches Wirtschaften ein zentraler Aspekt der Unternehmensstrategie. Dabei geht ein profitables Wachstum schon immer mit ökologischen und sozialen Aspekten einher. Mit langlebigen Maschinen, nachhaltigen Prozessen, eigener Energieerzeugung, recyclingfähigen Verpackungskonzepten sowie ihrem Engagement für eine funktionierende Kreislaufwirtschaft in der Verpackungsindustrie leistet die MULTIVAC Group einen signifikanten Beitrag zur Verbesserung der Ökobilanz – im eigenen Unternehmen, in der Branche und bei Kunden.

Neues Produktionswerk für Fertigung und Ersatzteillogistik

Aktuell expandiert das Unternehmen am Hauptsitz Wolfertschwenden: Nur 800 Meter vom Stammsitz entfernt entsteht ein neues, hochmodernes Produktionswerk, das dem kontinuierlichen Wachstum des Marktführers gerecht werden soll. Auf einer Nutzfläche von 35.000 Quadratmetern entsteht bis Ende 2025 ein hochmodern ausgerüstetes Werk,

das sowohl ein Ersatzteillager als auch ein Fertigungswerk umfasst. Das Investitionsvolumen von rund 100 Millionen Euro unterstreicht das Engagement, mit dem die MULTIVAC Group ihre Zukunft und die des Allgäus nachhaltig prägen will.

Der dynamische Wandel der Kundenbedürfnisse ist einer der Haupttreiber für die jüngsten Expansionspläne. Anstelle einzelner Maschinen steigt die Nachfrage nach umfassenden, maßgeschneiderten Linienlösungen aus einer Hand, die sämtliche Schritte von der Verarbeitung bis zur Verpackung von Lebensmitteln, Pharma- oder Medizintechnikprodukten abdecken. Diese Komplettlösungen, die oft das Schneiden, Verpacken, Inspizieren, Kennzeichnen und Handling umfassen, sind nicht nur komplex, sondern nehmen mit ihren häufig über 20 Meter langen Linien auch viel Montagefläche in Anspruch. Deshalb wird die Fertigung von Maschinenbauteilen, die bisher im Hauptwerk erfolgte, in den neuen Gebäudekomplex verlagert. Dies schafft im Stammwerk wiederum Platz für die Expansion des Slicer- und Liniengeschäfts, in dem ein stetiges Wachstum zu verzeichnen ist.



Werkfoto

Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG



Kontakt:

Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG
 Esborner Str. 97-103 • 58285 Gevelsberg
 Tel.: +49 (0) 2332 9596 -0 • Fax: +49 2332 9596 -190
 info@sfs-net.de • www.sfs-net.de

Seit mehr als 70 Jahren ist Schäfer & Flottmann spezialisiert auf die Automatisierung von Verpackungs- und Kommissionierungsvorgängen.

Vom Aufrichter über Verpackungsanlagen, Verschleiß- und Verdeckelmodule, Roboterpalettierer und Handlingsysteme bis zum Flascheneinwickler reicht das Spektrum an Sekundärverpackungsanlagen.

Packende Lösungen. Für jede Herausforderung.

Als Familienunternehmen setzt Schäfer & Flottmann auf flache Hierarchien und kurze Entscheidungswege. Auch darum haben uns weltweit viele bedeutende und namhafte Hersteller ihr Vertrauen geschenkt und damit beauftragt, die personal- und somit kostenintensiven Vorgänge vollautomatisch abzuwickeln.

Flexibilität und Hochleistung

Hohe Flexibilität, ein breites Leistungsspektrum und Hochleistungen sind das Ergebnis jahrzehntelanger, innovativer Entwicklungs- und Konstruktionsarbeit. Ob als einzelne Verpackungsanlage oder als komplexe, individuell und spezifisch ausgelegte Verpackungsstraße – wir erarbeiten für Sie die optimale Lösung. Dank des modularen Aufbaus unserer Maschinen können Sie sich auf eine zukunftssichere Anlage mit neuester Technologie verlassen. So entwickeln wir nicht einfach Maschinen, sondern packende Lösungen für Ihre Herausforderung.



Werkfotos

Produkte für die Molkereibranche

- **Aufrichter und Herstellautomaten**
Für Kartons, Steigen und Trays
- **Verpackungsanlagen**
Für Trays, mit und ohne Deckel, Wrap-around-Kartons und Kunststoffkästen
- **Pick-and-Place-Module**
- **Kombi-Packer**
- **Sortier- und Kommissionieranlagen**
Für Becher, Gläser, Flaschen, Flowpacks und Kartonverpackungen, für Trays, Steigen und Kunststoffkästen
- **Verschleiß- und Verdeckelmodule**
- **Roboter-Palettierer und Handlingsysteme**



Vom ersten Rezept zur marktreifen Produktion – Innovation beginnt im KS Innovation Center

Kontakt:

KARL SCHNELL GmbH & Co. KG
Mühlstraße 30 • 73650 Winterbach
Telefon +49 (0) 71 81 / 962-610
innovation.center@karlschnell.de • www.karlschnell.de



Der Grundstein für ein erfolgreiches Produkt wird im KS Innovation Center gelegt. Hier entstehen nicht nur Ideen, sondern marktreife Lösungen. In Wangen steht dafür modernste Technik zur Verfügung – von der Rezepturentwicklung bis zur Prozessvalidierung. Das Innovation Center ist das Herzstück unserer Innovationsstrategie und Ausgangspunkt für jede erfolgreiche Produktneuentwicklung.

Entwicklung & Optimierung der Produktrezeptur

Im Innovation Center wird die Produktrezeptur entwickelt, getestet und perfektioniert. Unser hochflexibler Maschinenpark bildet die gesamte Prozesskette ab – modular aufgebaut und mit hohem Automatisierungsgrad. Ob kalte oder heiße Prozesse, Pasteurisation, Sterilisation, High- oder Low-Shear-Verfahren: Wir schaffen ideale Bedingungen, um neue Rezepturen

effizient umzusetzen und ihre Produktionsfähigkeit zu überprüfen. Dabei bieten unsere Anlagen maximale Flexibilität – von direkter und indirekter Erhitzung über Kühlung und Vakuumtechnik bis hin zu Zirkulations- und Emulgiersystemen mit präziser Regelung aller Scherkräfte. Alles wird über die KS Automation einfach gesteuert und reproduzierbar dokumentiert.

Von der Idee zum individuellen Maschinenkonzept

Nach erfolgreicher Entwicklung der Rezeptur beginnt die nächste Phase: die Projektverfolgung. Gemeinsam mit unseren Kunden übertragen wir die im Pilotmaßstab gewonnenen Erkenntnisse auf industrielle Produktionsanlagen. Das Ergebnis: maßgeschneiderte Maschinenlösungen, die exakt auf die individuellen Anforderungen und Produktziele unserer Kunden abgestimmt sind. Unsere Anlagen sind nicht nur technologisch führend, sondern auch modular erweiterbar – für maximale Flexibilität und Zukunftssicherheit.

Begleitung bis zur Marktreife

KS steht seinen Kunden während des gesamten Prozesses zur Seite – von der Inbetriebnahme bis zur Produktionsbegleitung. Unsere technische und technologische Betreuung garantiert, dass das



entwickelte Produkt unter realen Produktionsbedingungen reibungslos und effizient hergestellt werden kann. Diese enge Zusammenarbeit sichert eine schnelle Markteinführung, hohe Prozesssicherheit und einen echten Wettbewerbsvorteil.

Innovation als Mehrwert

Mit dem KS Innovation Center bieten wir unseren Kunden weit mehr als Maschinenbau: Wir bieten ganzheitliche Produkt- und Prozessinnovation. Ob neue Käsesorten, Dips, Cremes, Saucen oder vegane Alternativen – die Kombination aus Forschung, Entwicklung, Engineering und praxisnaher Begleitung macht den Unterschied.

Kurz gesagt:

Der Erfolg eines Produkts beginnt bei uns im Innovation Center – und wird mit maßgeschneiderten KS Lösungen zur marktreifen Realität.



A

Abfüll- und Verpackungstechnik



**Abfüllanlagen für Becher
und Flaschen –
Von Clean bis Aseptik.**



Ampack GmbH
Lechfeldgraben 7 | 86343 Königsbrunn
+49 8231 6005 0
info@ampack-solutions.com

Analytik



FOSS GmbH
Haferweg 26
22769 Hamburg

Tel: +49 40 853 9979 0

info@foss.de
www.foss.de

Automatische Lager- und
Fördersysteme



**DIE ZEIT IST REIF FÜR
FRISCHE IDEEN**



Westfalia Technologies GmbH & Co. KG

Am Teuto 1 | D-33829 Borgholzhausen
PHONE +49 5425 808-0
E-MAIL info@westfaliaeurope.com
www.westfaliaeurope.com

Abwasser-/Wasserlösungen

**Wassermanagement
aus einer Hand –**

Individuelle Lösungen für
Planung, Finanzierung,
Bau und Betrieb

REMONDIS Aqua Industrie GmbH & Co. KG
Brunnenstraße 138 // 44536 Lünen // Deutschland
T +49 511 394850-28 // industrie@remondis-aqua.de



remondis-aqua.de

IM AUFTRAG DER ZUKUNFT

Anlagenbau



BERTSCH Foodtec GmbH
Herrengasse 23
6700 Bludenz, Vorarlberg
Österreich

Tel. +43 5552 61350

bertschfoodtec@bertsch.at
www.bertsch.at

D

Desinfektion

**ÜBER 20 JAHRE
HYGIENEKONZEPTE**

INNOWATECH

**Desinfektion von
Trink-, Kühl- und
Brüdenwasser
ohne Gefahrstoffe**

INNOWATECH GmbH
D-72186 Empfingen
☎ (07485) 97 87 47 0
www.innowatech.de



F

Förderanlagen



Gassner
Verschluss – Beschickungsanlagen
Steinleiten 39
A-4890 Frankenmarkt/Austria

Tel. +43/(0)7684/8501-0

sales@gassner.co.at
www.capfeeding.com

K

Kältetechnik



S

Schneidemaschinen



Your Partner in Food Cutting

holac Maschinenbau GmbH
Am Rotbühl 5
DE-89564 Nattheim

Tel.: +49. (0) 7321. 9645 -0
Mobil: +49 (0) 170 8998005

Norbert.betzmer@holac.de
www.holac.de

G

Gewürze



Hela Gewürzwerk
Hermann Laue GmbH
Beimoorweg 11
D-22926 Ahrensburg

Tel. +49/(0)160 90118508
Fax +49/(0)4102/496 421

andreas.weber@helaspice.com
www.hela.eu



suppliers 2026

content

Analytics	124	forming and filling	135	plant construction	140
aseptic filling and sealing machines	128	Integrated design	136	Slicing machines	141
Co-packing	129	Level and pressure measurement	137	competence at a glance	142
Detergents and disinfectants	130	Packaging	138		
Filling and packaging technology	131	packaging and processing solutions	139		



Reliable analytics for modern dairy industry

analytikjena
An Endress+Hauser Company

Contact:

Analytik Jena GmbH+Co. KG
Konrad-Zuse-Str. 1 • 07745 Jena • Germany
Telefon: +49 3641 77 7444
sales@analytik-jena.com • www.analytik-jena.com/dairy



Two powerful solutions for the dairy industry: PlasmaQuant MS and qTOWER Riris from Analytik Jena.
Photo: Analytik Jena

Quality, safety, and authenticity are essential in dairy production. Analytik Jena supports producers worldwide with tailored solutions that enable fast and reliable access to key parameters. This allows for efficient raw material assessment, targeted process control, and safe release of final products such as raw milk, milk powder, or cheese. Whether for routine testing or specialized analysis – Analytik Jena offers powerful methods for both chemical and biological milk analytics.

Precise elemental analysis for the highest standards

Analyzing milk powder requires utmost precision in detecting major, trace, and potentially toxic elements. The PlasmaQuant MS ICP-MS delivers fast and

reliable results, even with complex matrices, thanks to automated sample handling, robust plasma flame, and integrated interference removal. Its flexible ion optics allow concentrations from ng/L to mg/L to be measured in a single run. In combination with modern sample introduction systems (autosamplers), the analysis of large sample volumes becomes particularly efficient and cost-effective.

Efficient mastitis diagnostics for healthy herds

Mastitis leads to economic losses and endangers animal health. The real-time PCR systems of the qTOWER series enable precise detection of four relevant pathogens in raw milk. Paired with the Mastit 4C Kit, DNA extraction is reliable



even with challenging milk matrices. Real-time PCR delivers accurate results and supports targeted measures to manage resistant pathogens like *Mycoplasma bovis*. The qTOWER series therefore combines efficiency and precision in real-time PCR.

Analytik Jena – your trusted partner in dairy analytics

Choose stable, cost-efficient analytical solutions with minimal sample preparation. Also analyze with us:

- Toxic metals, major and trace elements (e. g., Ca, K, Na, P)
- Fats, proteins, color, and turbidity in dairy products

Analytik Jena stands for top-tier quality, efficiency, and innovation – worldwide.



Source: iStock/pilippphoto

Bruker Optics: Analytical solutions for modern dairies



Contact:

Bruker Optics GmbH & Co. KG
Rudolf-Plank-Str. 27 • 76275 Ettlingen
info.optics.de@bruker.com
www.bruker.com/dairy-analyzers



MOVE-T Liquid Dairy Analyzer. Photos: Bruker

The dairy industry faces growing challenges: stricter quality standards, volatile raw material prices, labor shortages, and the demand for sustainable production. Efficient, reliable, and intelligent solutions are essential. Bruker Optics supports dairies with a portfolio of FT-NIR analyzers for both laboratory and process environments. FT-NIR spectroscopy is renowned for its fast, non-destructive method, enabling precise and reproducible analysis of fat, protein, lactose, total solids, and many more in dairy products in accordance with ISO 21543:2020.

Three proven systems form the core of this portfolio:

- **MOVE-T:** a compact analyzer for liquid products



- **MPA III Dairy Analyzer:** an all-in-one solution for liquids, solids, and semi-solids

- **BEAM:** an inline spectrometer for real-time process control

Together, they ensure seamless quality monitoring from raw milk intake to final packaging.

MOVE-T: compact solution for liquids

MOVE-T is designed for liquid dairy products, from raw milk to finished mixes. It combines robust hardware with automated sample handling and cleaning. The integrated 1,000 µm flow cell even handles viscous samples like cream or ice cream mixes. Its innovative 2-in-1 system integrates a homogenizer and peristaltic pump, controlled by software for product-specific operation. This flexibility minimizes manual intervention, extends maintenance intervals, and ensures consistent sample preparation, for maximum efficiency and measurement accuracy.

MPA III Dairy Analyzer: versatility for the lab

MPA III sets new standards for FT-NIR analysis in dairy labs. It covers a wide range of applications, from raw milk to cheese and milk powder.

- **Transmission:** Thermostated, maintenance-free quartz flow cell for liquids
- **Reflection:** Integrating sphere for solids and semi-solids, ensuring representative results

High precision and LIMS connectivity

make MPA III ideal for quality assurance, product development, and process optimization.

BEAM: Inline analytics for maximum efficiency

BEAM delivers real-time monitoring directly in the production line. Integrated into the process, it continuously measures critical parameters such as fat and dry matter in cream, whey, or curd. Continuous data collection stabilizes processes, detects deviations early, and enables automated corrections, saving time, reducing costs, and improving product quality. Combined with Bruker software, it supports trend visualization, alarms, and full documentation for digitalized production.

Your partner for dairy excellence

Bruker Optics, part of the Bruker Corporation, has decades of experience in FT-NIR and FT-IR spectroscopy. With global application specialists and service teams, we help dairies implement advanced analytics for quality, efficiency, and sustainability. Today and in the future.



BEAM Process FT-NIR Spectrometer.

Smart digital NIR solutions for increased productivity in food production



Contact:

PerkinElmer GmbH
Ferdinand-Porsche-Ring 17 • 63110 Rodgau
Phone: +49 (0) 170 44 72 404
egbert.staerk@perkinelmer.com • www.perten.com

Perten, a PerkinElmer company, is a global leader in analytical solutions technology. With a targeted focus on food analysis, Perten offers a wide range of smart, digital analytical systems that help optimize every step of dairy production. Our state-of-the-art **Process NIR technology** delivers real-time data, ensuring reliable monitoring while automating key production steps such as blending, drying, and ingredient control. Increased **digitalization and automation** are essential to increase efficiency and reduce costs in the food and dairy processing industries.

Smart NIR solutions for real-time process control

Perten's benchtop and process NIR systems provide precise, simultaneous measurements for moisture, fat, protein, lactose, and more, whether analyzing bulk products, liquids or powders. Easily integrated into your process MES, our analysis devices enable the **control of production steps** as well as **AI-based**



In-Line NIR Analyzer in Operation.

Photos: PerkinElmer

automation of entire production lines. Our NIR devices (DA 7250, DA 7350, and DA 7440) are compatible, allowing easy transfer of calibration models.

Broad NIR applications along the production chain

Perten's analytical devices are distinguished by their versatility, enabling precise quality control across solids, viscous, and liquid samples, even at very high product temperatures, directly in production. With smart connectivity options like **Industry 4.0-compliant** interfaces (such

as OPC UA), these **NIR process devices** seamlessly integrate into existing production process MES. Their use can lead to significant cost savings and a rapid return on investment (ROI).

Milk analysis with excellent accuracy

In addition to NIR technology, Perten offers a portfolio of specialized FT-IR milk analyzers under the LactoScope™ series. Designed for liquid dairy product analysis, these instruments, using a dual homogenizer, deliver precise and reproducible results, even with thick and viscous samples such as cream and yogurt.



Enhanced Automation in Food Production

Why choose Perten?

Benefit from our customized solutions designed to optimize your entire production process. Our state-of-the-art analysis systems provide continuous, real-time measurements, driving **efficiency improvements** and **cost reductions**. With decades of analytical experience and excellent service, Perten is a reliable partner in the food and milk processing industry.

Learn more about our complete range of products at www.perten.com.

Qlip – Quality assurance in dairy



Contact:

Qlip B.V.
Zweedsestraat 1a • 7202CK Zutphen - Netherlands
Phone: +31 (0) 88 7547199
info@qlip.nl • www.qlip.com/de

Qlip is the market leader for analysis, inspection, certification and calibration within the entire international milk supply chain and is based in the Netherlands.

Europe's largest dairy laboratory

Qlip analyses over 13 million samples of raw cow's and goat's milk every year, commissioned by dairies and dairy herd improvement organisations. Qlip's chemical and microbiological laboratory processes over 700.000 analyses per year. Testing mainly applies to raw and heat-treated milk, cheese and cheese products, butter and milk fat products, powdered milk products, infant formula and plant-based dairy alternatives. Qlip offers a wide range of services, including the analysis of contaminants and residues, microorganisms, and amino acids.

Inspections & certification

Over 15.000 reviews and audits are carried out throughout the chain every year. In dairies, our qualified auditors test and



certify various internationally recognized quality systems. Quality systems such as IFS, BRC, FSSC22000. Qlip also offers chain certification for our customers such as Weidemelk, VLOG, Pro-weideland and QM-Milch. Since 2022, the company Bactoforce has also been part of the MLZ Holding Group alongside Qlip. Bactoforce is European market leader in the inspection of processing equipment

in the liquid food sector such as stainless steel silos, tanks, heat exchangers and pipelines.

Calibration products and support

Qlip also offers a wide range of control samples, calibration series, and proficiency tests, and supports dairy

companies in maintaining specific calibration lines, setting up measuring instruments, and training employees. With these products, and our high dairy expertise, production facilities are able to improve the quality of their products and increase profit margin.

Q-Check

The Q-Check is the ideal solution for dairies looking to assess the performance of their internal (N)IR analysis and the effectiveness of their raw material usage. The Q-Check provides a comprehensive on-site evaluation that enables the analysis and control of the efficiency of calibration and production processes. This includes checking the measurement accuracy of an IR instrument and its optimal adjustment to the production process. Whether it's milk, cheese, or yogurt, the Q-Check helps you consistently deliver top-quality products.



VMS Maschinenbau GmbH

The brand for aseptic filling technology



Contact:

VMS–Maschinenbau GmbH
Irene-Kärcher-Straße 39 • 74423 Obersontheim – Germany
Phone: +49 (0)7973/929229-0
info@vms-maschinenbau.de • www.vms-maschinenbau.de

For over three decades, VMS Maschinenbau GmbH has stood for quality, precision, and reliability in aseptic filling technology for the dairy industry. In a field where hygiene, service, and process safety are essential, this family-owned company has become a trusted, long-term partner.

VMS impresses with technological innovation, short decision-making paths, and strong family values, qualities that shape its philosophy and earn customer loyalty worldwide.

Aseptic expertise from family hands

The VMS story is shaped by passion, experience, and engineering skill. Short decision processes allow fast, flexible support, while teamwork and

practical know-how ensure solutions tailored to customer needs. This grounded approach, paired with technical expertise, makes VMS a dependable partner for modern dairies.

Technology for the highest standards

With its modular KONTIFILL® Lines, VMS offers flexible, efficient, and safe filling systems. These machines support aseptic filling of diverse products into cups, bottles, buckets, and glass containers. All concepts meet strict hygiene requirements and are designed for global dairy operations.

VMS also develops future-oriented solutions that anticipate regulatory changes. With VMS PLUGIns, machines can be expanded or upgraded — whether



Photos: VMS

with cup feeders, leak testing systems, or enhanced sensor and software modules.

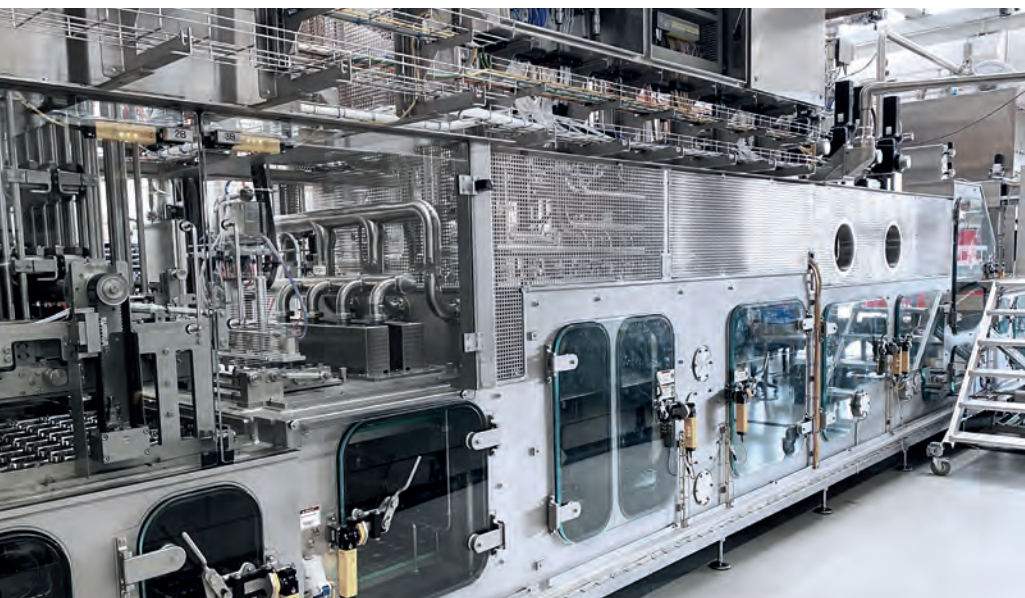
Service and upgrades with foresight

Beyond new developments, VMS specializes in system modifications, modernizations, and complete overhauls. As a full-service partner, the company supports customers throughout the entire lifecycle of their equipment.

The VMS Service includes consulting, spare parts supply, maintenance, remote support, and customized training. This holistic approach ensures safe, efficient, and economical long-term production. Customer proximity, reliable processes, and strong commitment define the company's service culture.

Aseptic filling begins and ends with VMS Maschinenbau.

Safety. Experience. Innovation.



Frischpack – cheese expertise you can taste



Contact:

Frischpack GmbH
 Mailling 11 • 83104 Tunttenhausen
 Phone: +49 (80 65) 189 0 • Fax: +49 (80 65) 189 89
 E-mail: info@frischpack.de • www.frischpack.de



At Frischpack, more than 60.000 tonnes of cheese leave the production lines each year under its own brand name, private or manufacturer's brand labels.



The highest standards in quality, production, IT and hygiene are a matter of course.
 Photos: Frischpack

For Frischpack, cheese is more than a business model – it is a lived passion and the very soul of the successful mid-tier family business. Tailor-made solutions for cutting and packaging cheese are created with many years of experience, state-of-the-art technology and an instinct for markets and trends. The focus is on precise workmanship, first-class quality and long-lasting flavour. Frischpack, based in Mailling (Bavaria) and Viersen (North Rhine-Westphalia), produces numerous varieties under its own brand name, manufacturer and retail brands. Each year, over 60.000 tonnes of cheese leave the production line as slices, portions, cubes, sticks or in grated form, in individual packaging shapes and sizes. Its location in the heart of Europe guarantees an optimal connection to all markets.

Comprehensive service and responsible treatment of brands

An in-depth knowledge of the industry and a deep loyalty to the product have been shaping the DNA of this manufacturer-independent cheese processor for

over 50 years. The recipe for success is "All good things come in threes": a passion for cheese, advanced technology and the most innovative packaging. Cutting-edge machinery ensures a wide range of possibilities with maximum efficiency – especially for the cheese and co-packing business segments. The spectrum ranges from to a variety of formats to individual container sizes with a high degree of calculation reliability. Customers benefit from all-round services and a responsible treatment of their brands. If required, Frischpack also takes on the responsibility for certifications and audits in the entire cutting and packing



A deep loyalty to the product has been shaping the DNA of Frischpack.

process. Advice, an understanding of the market and technological expertise flow into pertinent packaging solutions – from standard packaging through to cartons with individual assortments – also containing a combination of slices, grated cheeses and portions.

High-standard packaging with certified quality

Frischpack offers a choice of sustainable packaging options thanks to plastic-reduced, recyclable materials. The focus is always on product safety and an attractive appearance. It goes without saying that quality, production, IT and hygiene must meet the highest of standards. An own laboratory, audits and a comprehensive HACCP concept ensure compliance with international requirements. The company has a firmly established sustainability concept – ecological, economic, social. This includes environmental, energy, and occupational health and safety management. Efficiency in the use of resources and innovative packaging concepts underscore this commitment.

Calvatis GmbH – Your number 1 for hygiene



Contact:

Calvatis GmbH
Am Hafen 16 • 68526 Ladenburg
Phone: +49 (0) 6203 105 -0 • Fax: +49 (0) 6203 105 -111
info@calvatis.com • www.calvatis.com

Calvatis is one of the world's leading independent manufacturers of detergents and disinfectants. We offer our customers individual and qualitatively unique products, hygiene concepts and system solutions. Our calgonit brand has been present on the market since 1929 and has developed since then. With its many years of experience, it has also been able to assert itself on the market worldwide. This successful sales and production experience of many years and the worldwide transfer of knowledge enable us to recognise and meet the needs of our customers.

Today, Calvatis employs over 400 people who, together with our exclusive partners in various countries, are committed to sustainable concepts and solutions. This enables Calvatis to sell individual and qualitatively unique products and hygiene concepts worldwide.

The company is located in Ladenburg near Heidelberg. In addition to the company headquarters, the research and development department and the main plant are also located in Ladenburg. Germany as a business location is part of our philosophy of reliability and consistency towards our customers and employees. In order to be as flexible as possible, we have licensed production facilities worldwide (Europe, Asia, Latin and South America and Africa).

The essential goal of our work is to recognize and serve the needs of our customers through

- innovative development
- creative engineering
- performance
- sustainability
- process optimization (technically and economically)

and thus to optimize the mutual success. Therefore, we gladly accept the expectations and requirements of our customers with regard to products, processes and services and provide you with individually developed solutions – with the highest quality.

Our vision:
SIMPLYGOODCHEMISTRY

Based on our many years of experience in the beverage and dairy industry, our excellent products and our highly qualified team offer you a fast and flexible solution for every requirement.

Our focus is on the following fields

- **membrane cleaning UF, UO, MF**
- **CIP cleaning e.g. operating room and tanks**
- **innovative foam cleaning**
- **MSW cleaning**



Filling machines for dairy and more...



With over 1.600 machines installed worldwide, the company from Königsbrunn, Germany, has secured its position as a technology leader in the industry. Ampack designs and manufactures state-of-the-art machines that safely and efficiently package liquid and viscous food

products – from yogurt and desserts to plant-based foods, dips, as well as baby food and clinical nutrition.

The extensive machine portfolio includes filling and sealing machines (FS) for pre-formed cups and bottles in various hygienic levels, as well as aseptic form, fill, and seal machines (FFS / thermoforming machines). Ampack supports its customers throughout the entire life cycle of their machines. From the initial consultation to the planning and manufacture of tailor-made solutions, to comprehensive after-sales services.

Our Range of Services:

- **Flexible filling and dosing technology:** High performance, safe production and proven machine durability
- **After-sales services:** Reliable support and fast reaction times thanks to experienced technicians directly from Königsbrunn
- **Technical center with microbiological test lab:** Comprehensive testing and validation for the highest production standards

- **Sustainable packaging solutions:** Expert advice for transitioning to recyclable packaging materials
- **Refurbished used machines:** Fully overhauled to ensure a safe and efficient production

Future-oriented technologies for customized solutions

Whether the product's packaging is a bottle or a cup, hygiene level Clean, Ultra-Clean or Aseptic, or a short or long shelf life: Ampack offers comprehensive packaging solutions that are individually adapted to customer-specific product requirements. Sustainability is a key focus: All machine types process sustainable materials like paper and mono-materials for improved recyclability. The latest innovation is the FBL bottle filling machine: With its advanced dosing system, it ensures a foam-free, aseptic filling of liquid food products.

With a strong focus on innovation and sustainable packaging solutions, Ampack remains the ideal partner for companies looking to future-proof their production processes.



Flexible high-performance machines for the dairy industry



Contact:

GRUNWALD GmbH
 Pettermandstraße 9 | 88239 Wangen im Allgäu
 Phone: +49 (0) 7522 97050 | info@grunwald-wangen.de
www.grunwald-wangen.de

Grunwald develops unique machine concepts for an almost unlimited variety of products, including the filling of multi-layer products as well as toppings of many variations. Being well-established in the delicatessen industry for quite a long time, this expertise is also becoming increasingly important in the dairy industry: flexible productions with many changeovers – both in terms of products and packaging materials. In doing so, individually mixed cartons as well as a wide range of packaging materials, be it standard cups, 2-chamber cups or multi-chamber cups as well as top caps and various round container sizes, have to be considered. This also increases the technical requirements for filling and packaging processes. For many years, Grunwald has been supplying ultraclean machine concepts tailored to the requirements of modern dairies.

These machine concepts are focussed on maximum hygiene and flexibility. Depending on the performance requirements, the rotary-type and linear Grunwald machines have reached a technical level that allows for unprecedented diversity and flexibility of products and formats.

Flexible concepts for production with prospects

The fully automatic Grunwald cup-filling-machines raise daily production to a new level of efficiency. By combining several filling stations as well as mobile fillers (e. g. for cereals), a wide variety of dairy products and plant-based milk substitutes can be handled – be it yoghurt with fruit layer or creamy coconut yoghurt, almond butter spread

or creamy desserts with topping, ranging from cups with crunchy cereals to fresh soya dips – Grunwald offers the suitable filling technology for any product. Thanks to quick format changeovers and the exchange of the complete dosing units, the production of small batches – when frequently changing product and packaging materials – becomes economically viable and interesting to dairies as well.

Hygiene concepts at the highest level

The high demand on product safety and shelf life of the products is also reflected in the hygiene technology. Grunwald already set standards at an early stage



GRUNWALD-FOODLINER 20.000UC in ultraclean design.
 8-lane cup filling machine for filling cottage cheese,
 curd cheese and cream cheese, production speed up to 20,000 cups/h.



High-energy radiator of the two-stage pulsed light high-performance UV(C) sterilisation process in the hygiene tunnel of the 4-lane cup filling machine GRUNWALD-ROTARY 20.000UC. Photos: Grunwald



Grunwald offers the suitable filling technology for any product.

and has been supplying the peroxide-free Grunwald hygiene concept for its linear and rotary-type machines for years. The two-stage procedure with UV(C) sterilisation for the packaging materials achieves sterilisation rates of $\geq \text{LOG } 4$. The existing high ultraclean (UC) hygiene standard for cup filling machines was further optimised and raised to a new level by integrating the fully automatic cleaning of the clean air tunnel.

Fully automatic interior cleaning

The integrated cleaning of the clean air tunnel includes the automatic foam cleaning of the inside of the tunnel in the area of the filling station and the cup transport system. Up to three chemicals (alkaline and acidic cleaning agents as well as disinfectants) are applied via special nozzles in automatic mode. In addition, manual cleaning is possible by using a hand lance with a hose. This cleaning can take place simultaneously with the CIP cleaning. The filling nozzles and the cup transport system are directly foamed, rinsed with water after a defined exposure time and subsequently automatically dried with warm, laminar air. The cleaning agent is then collected and discharged in a well-directed way. Despite the extensive hygiene concept and numerous technical features, the rotary-type and linear machines still have a well-arranged design and

optimum access to the interior of the machine is maintained for operators and service staff.

A wide range of options to meet individual requirements

Supplementary equipment and technical options, such as the sealing of the containers with film from the reel or with pre-cut seal lids, headspace gas injection, particle and dust suction, as well as tool-free format quick-change systems, allow for unprecedented and unlimited flexibility. The aseptic design of the pre-filling and main filling stations type GRUNWALD-EASYCLEAN emphasises the high hygiene standard of the machines.

The implementation of complex requirements, such as the filling of up to four different types of fruit in one working cycle, picking and placing of mixed cartons, as well as sorting into cardboard trays or plastic boxes is also feasible with Grunwald technology.

Core competence in development, production and service

Since its foundation in 1956, Grunwald has specialised in the development of customised filling and packaging machines – »engineered and made in Germany«. More than 3.500 cup and bucket filling machines have been supplied to customers worldwide. The portfolio ranges from 1-lane rotary-type machines to

linear high-performance machines with a production output of up to 50.000 cups/h. This family-owned company has approx. 250 employees at their office in Wangen im Allgäu and exports 90 % of its machines.

Today, filling and packaging machines are manufactured on their premises of 27.000 square metres that set new standards due to hygiene, flexibility, operating convenience and environment-friendliness. The consistently high level of incoming orders shows that the format flexible machine concepts developed by Grunwald ideally meet the requirements of the dairy and food industry and their international markets.



GRUNWALD-ROTARY XXL in ultraclean design. 1 to 2 lane bucket filling machine for filling dairy products in 1 l, 5 l and 10 l buckets.

IMA packaging technologies for the dairy market



Contact:

I.M.A. Industria Macchine Automatiche S.p.A.
Via Emilia 428-442 • 40064 Ozzano dell'Emilia (Bologna) • Italy
Phone +39 051 6514 111
dairyfood@ima.it • <https://ima.it/foodanddairy>

IMA Benhil, IMA Corazza, IMA Erca, IMA Fillshape, IMA Gasti, IMA Hassia, IMA Ilapak, IMA Intecma.

The above IMA FOOD companies offer dedicated and cutting-edge solutions to respond to the packaging needs of the following dairy products and alternatives.

Butter

Machines for dosing and wrapping of butter and margarine bricks and sticks, from single-serve up to 500-g-portion, from low to high-speed production output. Efficient performance and a top-quality fold, using different wrapping materials.

Filling and sealing machines designed to fill pasty products with high hygiene requirements into preformed containers in different sizes, and shapes.

Forming, filling and sealing machines (FFS) for a huge variety of portion cup designs and materials such as PS, PET and PP.

Cheese

Complete lines for dosing and wrapping of processed and spreadable cheese in triangular, rectangular, and square portions of different weights, including mini portions.

State-of-the-art technology to preserve cheese properties and package integrity. IMA's range for processed and spreadable cheese also includes fill and seal machines (FS) for pre-formed containers and FFS machines for cups and portion packs.

IMA provides horizontal FFS flow wrapping machines to pack portioned, blocks and pre-wrapped sliced cheese and vertical FFS baggers and weighing solutions suitable for shredded, grated, and diced cheese.

Crème Fraîche, Sour Cream, White Cheese, Yoghurt, Dessert, UHT Milk and Coffee Creamer

Our FS as well as FFS solutions are known for their outstanding filling accuracy. Covering a wide range of filling styles,

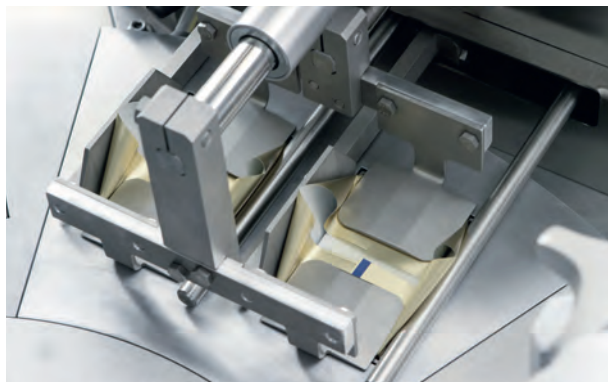
countless customized and tailor-made design possibilities for cups are available to satisfy any customer demand. Fillers benefit from automatic, fully controlled SIP/CIP systems for maximum hygiene, and are supplied in full compliance with European regulations.

Filling systems for flexible stand-up pouches – with and without spout – complete our machine portfolio.

Turnkey solutions for sustainable production

Taking advantage of synergies and integrations within the IMA Group, the IMA FOOD companies are able to supply complete turnkey packaging lines, including secondary and end of line solutions.

IMA Group companies stand out not only for their manufacturing capabilities but also for the competence in supporting customers in the research and development of new sustainable packaging styles and materials as well as Smart Manufacturing products and services.



IMA Benhil Multipack 8000, dosing and wrapping machine.



IMA Hassia C500, FFS machine for cups, filling station.

Photos: IMA

VEMAG Maschinenbau GmbH – Precision and flexibility for cheese production



Contact:

VEMAG Maschinenbau GmbH
Weserstraße 32 • 27283 Verden (Aller)
Phone: +49 (0) 42 31 - 777 0
e-mail@vemag.de • www.vemag.de



Clients can develop new products or test machines in the VEMAG Customer Center.

From filling processed or cream cheese into trays to producing a wide variety of cheese shapes such as rolls, sticks, pucks, and blocks, and even co-extruded products – VEMAG Maschinenbau GmbH from Verden (Aller) has been known for decades for its innovative solutions in cheese processing.

With a wide range of different double screws and special attachments, VEMAG offers maximum flexibility for a wide variety of applications. The modular design allows quick adaptation to any product. At the heart of the system are the vacuum filling machines with double screw technology, which process the product gently, hygienically, and with gram-precise accuracy. The double screws are adapted to the respective product and ensure consistent product quality and maximum weight accuracy with minimal waste. The core of the vacuum fillers consists of only two components – the double

screw and the housing – which makes cleaning and changeovers particularly easy, reduces downtime, and increases cost-effectiveness.

Precise portioning and versatile forming

After weight accurate portioning, the interchangeable attachment takes care of the individual forming. Whether goat cream cheese rolls, sour milk cheese pucks, or cleanly and precisely filled processed cheese in cans, cups, jars, or other containers – VEMAG offers attachments for every application. Various solutions are also available for clipping processed cheese products.

In just a few simple steps, a production line can be converted into a reforming system for the production of cheese sticks or stars. VEMAG covers almost all applications from filling and portioning processes to automation solutions for a wide variety of products and production areas.

Engineering expertise and product understanding

The company develops and manufactures customized special-purpose solutions that are precisely tailored to customer requirements. At the VEMAG Customer Center, applications and manufacturing processes are tested and further developed together with customers under realistic production conditions. Thanks to EU food approval, the product samples and foods produced in this way can also be used directly for presentation or tasting purposes, or sent out.



VEMAG machines can produce a wide range of different products.

Consulting and Planning for the Food Processing Facilities of Tomorrow. We design ESG-compliant.



Contact:

Munich Office
Seidlstraße 23
D – 80335 Munich
Phone: +49 89 455 62 – 410

Innsbruck Office
Heiliggeiststraße 16
A – 6010 Innsbruck
Phone: +43 512 53 70 – 4100



Photos: foodfab

are designed and built in a sustainable and environmentally-friendly way. Our planning process takes a life-cycle-oriented approach to the processes and the building, in order to minimize waste and save resources. In doing this, we promote the use of environmentally-friendly materials and focus on renewable energies, because these not only reduce CO₂-emissions, but also ensure the long-term efficiency and cost-effectiveness of the entire operation.

A good factory delivers what it promises: economic production processes, low operating costs, and optimal product quality. It creates a pleasant

As one of the leading consultants to food processing companies in Central Europe, **foodfab** advises and supports its clients during the planning and implementation of optimized production and distribution processes – for bespoke building solutions. **With our specialist knowhow in the field of food technology and our experience from over 50 years of planning work**, we help companies to optimize their operating processes and design high-performance food production facilities that are cost-effective, efficient, and fit for the future.

Our planning work is always focused on the optimization of the processes that take place within a building – in other words, we plan from the inside out. As part of the network of ATP architects

engineers, Europe's leading integrated design office, **foodfab** translates operational and constructional measures into smart, commercially successful, crisis-proof and ESG-compliant production facilities. »First and foremost, a building for the food industry must support the process technology«, emphasizes **foodfab** CEO Michael Trautwein. »The right design offers huge potential for making savings, particularly during the later operational phase – which is easily responsible for most of the costs.«

BIM-supported integrated design enables us to recognize the entire potential of a production facility for reducing emissions during the early design phase. It is especially important to us that production facilities for the food industry

working environment for employees, reduces impact on nature, and is flexible enough to be able to react swiftly to the requirements of the markets of tomorrow. **This vision drives us forward.** Let's shape this transformation together and make your factory fit for the challenges of the future!

Design and consultancy for the food industry

- Masterplanning
- Production technology planning
- Material flow planning
- Process technology consulting
- Machine layout planning

Sensors for optimal hygiene and consistent quality



Contact:

VEGA Grieshaber KG
Am Hohenstein 113 • 77761 Schiltach
Phone: +49 (0) 7836 50-0
info.de@vega.com • www.vega.com



VEGA sensors meet the highest hygienic standards and represent the ideal solution for every installation situation. Thanks to their standardised fittings, such as M12 or valve-plug connections, the sensors are quickly and easily integrated into existing system architecture.

Photos: VEGA

VEGA sensors are well equipped for the complex measuring tasks in the food industry – from the measurement of viscous liquids in small containers, with stirrers or heating coils, to fine powders or abrasive bulk solids. Our sensor solutions ensure maximum safety with maximum efficiency.

Compliant with globally recognised standards

Foodstuffs are just as susceptible as pharmaceutical products, and the manufacturing processes are correspondingly complex. The measurement technology used here must have a wide range of special properties to be able to fulfil the high quality requirements. VEGA sensors are

certified according to the current guidelines and norms of the food and pharmaceutical industries and comply with the regulations and standards of the sector, such as FDA, ISPE GAMP, ASME-BPE, EHEDG and 3A.

Everything but complex

Thanks to their standardised fittings, VEGA sensors are quickly and easily integrated into the system architecture. The measuring ranges of the pressure transmitters with metallic or ceramic measuring cells begin at a few millibars, but can extend to pressures of up to 1,000 bar. Their performance can directly impact the manufacturing costs of the end product, because perfectly

measured quantities will optimise raw-material costs and improve productivity. The high sensor quality and functionality required for this are the result of decades of experience and continuous development: VEGA is one of the few manufacturers who develop and produce their own special ceramic-capacitive measuring cell, called CERTEC®.

Efficient CIP processes

VEGA sensors are perfectly designed for the critical aspects of CIP processes. They ensure that all the required liquid cleaning media pumped through the pipelines of the system are available in sufficient quantities. They can reliably withstand the chemicals used, some of which are highly aggressive: Even when CIP cleaning is carried out at 150 °C for up to two hours, or when the SIP process runs with saturated steam at a pressure of one bar. The hygienic design is free of gaps and dead spaces and prevents leakage, even during steam jet cleaning.



Always the right fit: With standardised process fittings and a common hygienic adapter system, VEGA sensors are extremely robust and reliably hygienic. This means they can be installed on existing process vessels with great flexibility.

Light the Black Box – digital sealing with integrated quality control

watttron
The benchmark of efficiency

Contact:

watttron GmbH
Dresdner Str. 172c • 01705 Freital
Phone: +49 351 271808-0
info@watttron.com • www.watttron.com



Pixel-precise heating technology for reproducible sealing quality and energy-efficient processing of mono-materials.
Photos: watttron

The demands on packaging in the dairy industry are rising: recyclable mono-materials are essential for improving sustainability, yet product quality and line performance must remain uncompromised. This creates major challenges – conventional sealing technologies often reach their limits when processing PP or PE cups. Uneven temperature distribution, thermal overload, or misaligned lids result in waste, downtime, and inconsistent quality.

With **watttron's digital sealing technology**, these issues are a thing of the past. The cera2seal system enables **pixel-precise, segmented heating** of the sealing surface. Each heating zone is individually controlled, achieving a temperature precision of less than ± 2 °C. Heat is applied only where it is needed – fast, energy-efficient, and fully reproducible. The result: **perfectly sealed cups**, even when using sensitive mono-materials. At

the same time, energy consumption and material waste are significantly reduced – energy savings of up to 50 % in continuous operation are achievable.

In-Line Quality Control – the synergy of sealing

A core component of the watttron system is the **In-Line Quality Control (IQC)**. It transforms the sealing process into a transparent and traceable operation. Integrated directly into the sealing head, the intelligent quality control continuously analyzes the energy consumption of each heating pixel in real time. Using AI-based algorithms, the

system instantly detects deviations – such as product residues in the sealing area, misplaced or double lids, or missing covers – and reacts immediately.

The IQC continuously learns and adapts: after only a few cycles, it builds a self-optimizing model that automatically adjusts to new materials, recipes, or cycle rates. Defective cups are rejected on the spot, while all process data is fully documented. The result is a transformation from a traditional „black box“ sealing process into a **data-driven, controlled, and reliable quality system**.

Conclusion

With cera2seal and the integrated In-Line Quality Control, watttron offers a future-proof solution that perfectly combines sustainability, efficiency, and quality. Manufacturers can easily retrofit existing machines, significantly reduce waste and energy consumption, and ensure maximum product safety – a decisive competitive edge for modern dairy production.



watttron detects product residues, double or missing lids directly during the sealing process, ensuring maximum process reliability.

Tailor-made solutions for the food industry



Contact

MULTIVAC Sepp Haggenmüller SE & Co. KG
 Bahnhofstraße 4 • 87787 Wolfertschwenden
 Phone: +49 (0)8334/6010 • Fax: +49 (0) 8334/601-199
 muwo@multivac.de • www.multivac.com

The MULTIVAC Group offers complete solutions for the packaging and processing of food, medical and pharmaceutical products, as well as industrial items – and as the technology leader, it continues to set new benchmarks in the market. Founded in 1961 in the Allgäu region of Germany, the MULTIVAC Group is today a global solutions supplier, which supports small and medium-sized companies, as well as large corporate businesses, in designing their production processes to be efficient and resource-saving. From zero-waste slicing and portioning of meat precisely to the gram, right up to secure packaging, accurate labelling and reliable quality control: The company develops food processing lines with automated and software-supported machines, which are networked and perfectly synchronised with each other. All the packaging and processing solutions are individually matched to customer requirements in the company's own application and development facilities. Around 7,200 MULTIVAC staff in more than 80 subsidiaries worldwide ensure that the company remains close to its customers, as well as providing the maximum customer satisfaction – from

the first project concept right through to after-sales service.

As a family-owned company that operates internationally, sustainable and economic business activity is a central feature of the company's strategy. Profitable growth always goes hand-in-hand with the ecological and social aspects. With its durable machines, sustainable manufacturing processes and its own energy generation, as well as its recyclable packaging concepts and its commitment to a functioning loop economy in the packaging industry, the MULTIVAC Group makes a significant contribution to improving the eco balance – in its own business, in the sector and with its customers.

New factory for manufacturing and spare parts logistics

The company is currently expanding at its Wolfertschwenden headquarters: Situated just 800 metres from the main site, a new state-of-the-art production plant is emerging, which will meet the future needs of the market leader in its continual growth. Built on a surface area of 35,000 square metres, this new factory with its highly advanced equipment will be

completed by the end of 2025, and it will include a spare parts warehouse as well as its manufacturing areas. The investment of around 100 million euros underlines the commitment of the MULTIVAC Group to sustainably shape its future and that of the Allgäu region.

The dynamic change in the needs of customers is one of the main drivers for the latest expansion plans. The demand for tailored turnkey line solutions from one source, instead of stand-alone machines, is growing strongly, since these line solutions encompass all the stages from processing through to packaging of food, medical or pharmaceutical products. These complete solutions, which often include product slicing, packaging, inspection, labelling and end-of-line handling, are not only very complex, but they also require a large assembly area, since the lines are frequently more than 20 metres long. It is for this reason, that the manufacturing of machine components, which currently takes place in the main factory, is to be moved into the new building complex. This will create space in the main factory for the expansion of the slicer and line business, which is seeing continual growth.



Shaping tomorrow with a century of expertise



Contact:

Bertsch Foodtec GmbH
Herrengasse 23 • 6700 Bludenz – Austria
Phone: +43 5552 61350
bertschfoodtec@bertsch.at • www.bertsch.at



The international BERTSCH team.

Photos: BERTSCHfoodtec

Celebrating 100 years of excellence, BERTSCH combines a century of engineering know-how with a constant drive for innovation. The Austrian family business continues to shape the food industry with customized systems for milk and cheese production – focused on energy efficiency, digitalization, and sustainable process design for the future.

Energy efficiency meets precision

Modern food production faces growing demands: energy and resource efficiency, profitability, and product quality must go hand in hand. BERTSCH meets these challenges with innovative technologies that streamline processes and reduce operating costs – without

compromising on quality or hygiene. From energy-optimized heat exchange systems and resource-saving CIP cleaning to intelligent control solutions, BERTSCH delivers equipment built to the latest standards and designed for long-term sustainable performance.

Digitalization as the key

Digital process control and automation open up new opportunities for the food industry. Using advanced measuring, control, and valve technology together with integrated automation systems, BERTSCH ensures maximum transparency and traceability across every stage of production – from milk intake to the finished cheese. The goal is to use data intelligently to optimize production,

enable predictive maintenance, and maximize plant uptime.

Expertise in dairy and beyond

In addition to its core competence in dairy technology, BERTSCH is expanding its expertise in plant-based food processing. Decades of experience in milk processing form a strong foundation for innovative solutions in alternative protein production – from tofu to plant-based cheese.

Reliability across generations

Innovation and continuity have defined the company's philosophy for more than 100 years. As a fourth-generation family business, BERTSCH stands for values that matter more than ever today – trust, long-term thinking, and genuine partnerships with customers and employees alike. With a dedicated team, state-of-the-art manufacturing, and an international presence, BERTSCH remains a reliable partner for the food industry – today and in the future.



Production site in the heart of the alps.

Your perfect partner for cheese-cutting equipment



Contact:

FAM STUMABO DEUTSCHLAND GmbH
Im Schülert 3b • 56651 Niederrissen • Deutschland
Phone: +49 2636 9665905
E-Mail: info@fam-stumabo.de • www.fam-stumabo.com



FAM Centris™ 400C Hytec. Photos: Fam Stumabo

In FAM STUMABO you will find an innovative partner with an open-minded approach resulting in cheese-cutting equipment designed to meet the demands of today's most versatile and higher volume cheese shredding and dicing operations.

Our main aim is to develop machinery which helps our customers' operations become more efficient.

Thorough product knowledge for the best cutting result

Our Food R&D specialists take pride in continuously expanding their understanding of the parameters that affect the cutting of different cheese products. These include the infeed product size, age, fat and moisture content, temperature, texture, and any other condition of the product before cutting.

Advanced machine design for strict sanitation requirements

In the production of bacteria-sensitive cheese products, the highest standards of hygiene are essential to protect consumer health and safety.

Our cutting machines are designed to comply with the most stringent hygiene standards. Their open structure allows them to be fully cleaned using pressure washing and disinfection inside and outside.

Driving innovation in partnership

FAM STUMABO works hand in hand with customers to develop or co-develop new product ideas. Our innovations are driven by market trends such as the demand for further automation and convenience. We develop creative cutting solutions that simultaneously improve the quality of the cut product and increase production speed.

We also support producers of cheese analogs and other dairy alternatives with extensive know-how in cutting requirements for different textures, shapes and consistencies. Cheese analogs are widely used in the fast-food industry as well as the rapidly growing vegetarian and vegan sectors. While they are often cheaper and more convenient to use, they have different processing needs from the traditional cheeses they replace.

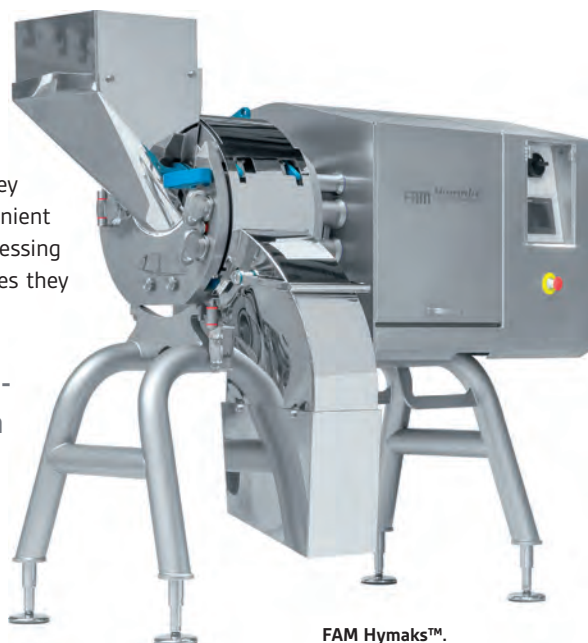
Centris shredders: versatility, speed and innovation

Our Centris™ line of shredders offers the ultimate combination of power and flexibility for high-capacity production. The compact 400C processes a wide variety of cheeses at

high speed. The 400C Optitec and 400C Hytec both feature a heavy-duty motor and advanced turbo-torque technology to deliver consistent cut quality even when throughput is maximized.

Dicers and shredders: perfect blend of quality and capacity

FAM STUMABO dicing and shredding machines combine high-quality output with productivity-boosting designs to enhance any cheese processing operation. The Hymaks™ large drum dicer is a world leader with its unique sanitary design and powerful performance. The CMD.2 is a smart choice for continuous production and high capacities. The Flexifam 55 is known for its clean cuts and simplicity.



FAM Hymaks™.

D

disinfection

OVER 20 YEARS
HYGIENE CONCEPTS
INNOWATECH

**Disinfection of
drinking water,
cooling water and
exhaust vapour
water without
hazardous goods**

INNOWATECH GmbH
D-72186 Empfingen
☎ +49 (7485) 97 87 47 0
www.innowatech.de



P

plant construction



BERTSCH Foodtec GmbH
Herrengasse 23
6700 Bludenz, Vorarlberg
Austria

Tel. +43 5552 61350

bertschfoodtec@bertsch.at
www.bertsch.at

S

spices



Hela Gewürzwerk
Hermann Laue GmbH
Beimoorweg 11
D-22926 Ahrensburg

Tel. +49 / (0)160 90118508
Fax +49 / (0)4102/496 421

andreas.weber@helaspice.com
www.hela.eu

F

filling and packaging
technology



**Filling Machines For Cups
& Bottles –
From Clean to Aseptic.**



Ampack GmbH
Lechfeldgraben 7 | 86343 Koenigsbrunn
GERMANY | +49 8231 6005 0
info@ampack-solutions.com

R

refrigeration technology



Haas GmbH Anlagenbau
Eichfeldstr. 22 | D-83339 Chieming
www.anlagenbau-haas.de

Impressum

Verlag

AVA-Agrar Verlag Allgäu GmbH
Porschestraße 2, 87437 Kempten/Allgäu
Telefon 0831/57142-0

Geschäftsführer

Dr. Harald Ströhlein

Verlagsleiter Agrar

Alexander Ströhlein, a.stroehlein@ava-verlag.de

Redaktion

Ralph Ammann, dmz-redaktion@ava-verlag.de

Layout

Marion Kalbrecht, technik@ava-verlag.de

Anzeigen

Lena Wagner, l.wagner@ava-verlag.de

Vertrieb

Manuela Kleinpeter, abo@ava-verlag.de

Druck

Holzer Druck und Medien GmbH + Co. KG
Fridolin-Holzer-Str. 22+24, 88171 Weiler im Allgäu

Bankverbindungen

VR Bank Kempten-Oberallgäu eG
IBAN: DE46 7336 9920 0000 2156 00
BIC: GENODEF1SFO
Sparkasse Allgäu
IBAN: DE97 7335 0000 0000 0290 90
BIC: BYLADEM1ALG

Erfüllungs- und Gerichtsstand ist Kempten (Allgäu)

REINER GESCHMACK. HÖCHSTE SICHERHEIT.

MASSGESCHNEIDERT FÜR IHRE
HERZHAFTEN ANFORDERUNGEN.



Pasteurisierte flüssige Würzkonzepte

Zur Anwendung in:

- ▶ Käse
- ▶ Butter
- ▶ Dressings

Sicherheit, Stabilität und unvergleichlicher Geschmack.

Maßgeschneiderte Lösungen für herzhafte Produktideen

- ▶ Pulverform
- ▶ Flüssigform

Entwickelt, um Ihre spezifischen Produktionsanforderungen zu erfüllen – von der Funktionalität bis zum Geschmack!



Ihre Vorteile auf einen Blick

- ✓ Einfach in bestehende Prozesse integrierbar
- ✓ Hohe mikrobiologische Sicherheit
– ohne Kompromisse bei Geschmack oder Farbe
- ✓ Ermöglicht einen reibungslosen, effizienten Produktionsablauf
- ✓ Hochkonzentriert – minimale Dosierung, maximale Wirkung

LAY-Gewürze ist ein Familienunternehmen mit mehr als 100 Jahren Erfahrung. Speziell für die Milchverarbeitung haben wir Produktionsverfahren für keimreduzierte, flüssige Würzungen entwickelt. Das Unternehmen steht für Innovationskraft, hohe Flexibilität und eine konsequente Ausrichtung an den Bedürfnissen unserer Kunden.



...UND ES SCHMECKT.

Lay Gewürze GmbH
Würz- &
Lebensmitteltechnologie
Im Oberen Weidig 2
D-98631 Grabfeld
OT Queienfeld
Tel.: +49(0)36944-521-0
info@lay-gewuerze.de
www.lay-gewuerze.de

Die wichtigste Zutat für Ihren Prozess? Eine Prise Perfektion.



Viele Köche verderben den Brei. Deshalb legt unsere Messtechnik für Füllstand und Druck den Fokus auf das Wesentliche: Zuverlässigkeit, Effizienz und messerscharfe Präzision. Mit neuester Technologie bekommen Sie immer und überall die Werte, die Sie brauchen. Damit Sie sich ganz auf Ihr persönliches Erfolgsrezept konzentrieren können.

Alles wird möglich. Mit VEGA.