



Am BMI-Stand war u. a. eine neue, besonders weiße Laktose zu sehen



Das Hirtenkäsesortiment Trakaya des Weichkäsespezialisten Bergpracht wurde nochmals erweitert

Bernd NEUMANN, Leverkusen

Großes Zutatenangebot der Milchverarbeiter

Nachdem im ersten Teil der Nachberichterstattung über die FIE 2011 neue Produkte zahlreicher Ingredients-Anbieter vorgestellt wurden (siehe DMW – Die Milchwirtschaft Ausgabe 1/12), sind nachfolgend innovative, zum Beispiel in Form von Milchprotein-Konzentraten und -Isolaten oder Laktose offerierte Zutaten, aber auch aktuelle Fertigerzeugnisse der ausstellenden, insbesondere der deutschen Molkereien resümiert. Darüber hinaus sind einige Lieferanten technischer Ausrüstungen berücksichtigt.

Zu den Produktneuheiten der **Bayrische Milchindustrie eG (BMI)**, Landshut, gehörte das Milchproteinpulver Bio MPC 65. Um die native Funktionalität der milcheigenen Inhaltsstoffe zu erhalten, wird Biomilch aufwendig gemäß Bio-Verordnung extra schonend verarbeitet, mit moderner Membrantrenntechnik konzentriert und sprühgetrocknet. Das Pulver kann sowohl als Quelle von hochfunktionellem Milchprotein in Bio-Erzeugnissen als auch zur Texturverbesserung von derartigen Lebensmitteln bzw. Snacks sowie zur Ausbeutesteigerung genutzt werden.

Ferner führte die BMI „Refined Laktose“ im Markt ein. Durch den Einsatz innovativer Verfahren enthält sie keine störenden Farbstoffe und erscheint besonders weiß. Die spezielle Laktose kann überall dort verwendet werden, wo Produktreinheit eine besondere Rolle spielt.

Die mittelständische, in dritter Generation familiengeführte **Bergpracht Milchwerk GmbH & Co. KG**, Tettang-Siggenweiler, unterstrich ihre Kompetenz als Weichkäsespezialist. Der Schwerpunkt lag auf der Vorstellung diverser Produkte zur industriellen Weiterverarbeitung in Feinkostsalaten, Pizzas, Snacks und sonstigen Fertiggerichten. Neu im umfangreichen Lieferprogramm sind zum Beispiel IQF-

gefrostete (Individually Quick Frozen) 15- und 20-g-Briescheiben. Auch das aus Ziegen- oder Kuhmilch hergestellte, als Scheiben oder Würfel erhältliche Trakaya-Hirtenkäsesortiment wurde nochmals erweitert.

Die im vergangenen Jahr aus der Fusion von Humana und Nordmilch hervorgegangene **DMK Deutsches Milchkontor GmbH** mit Verwaltungszentrale in Zeven und operativem Hauptsitz in Everswinkel zeigte sich bei einem ihrer ersten Messeauftritte voll des Lobes über die Pariser Fachschau. „Dies ist die beste FIE aller Zeiten“, war am Stand des neuen Unternehmens zu hören.

An Produktneuheiten wurde u. a. eine ideal für Croissants und Blätterteige geeignete Butter vorgestellt, die mit gleichbleibender Textur

Der DMK-Stand bei einem der ersten Messeauftritte nach der Fusion





Mit dem neuseeländischen Milcherzeuger bzw. -verarbeiter Fonterra war auch ein außereuropäischer Big Player der Branche in Paris vertreten



Sachsenmilch investierte jüngst in einen neuen Trockenturm

etwas härter in der Konsistenz ist. Ab sofort erhältlich ist auch ein innovatives Milchpulver für Schokoladenhersteller, das ein schnelles Grauerwerden verhindert und kürzere Walzzeiten ermöglicht.

Als nach eigenen Angaben größter Exporteur von Milchprodukten und Ingredienzien weltweit unterhält die rund 11.000 neuseeländische Milchbauern vereinigende **Fonterra Co-operative Group Ltd.** mit Hauptsitz in Auckland eine europäische Dependence in Amsterdam, die im Juli 2011 um ein Forschungs- und Entwicklungszentrum ergänzt wurde. Darüber hinaus wurde das aktuell vereinbarte Joint Venture mit der britischen landwirtschaftlichen Genossenschaft First Milk auf dem Sektor Molkeproteine propagiert. Dementsprechend wird in der ersten Hälfte dieses Jahres eine neue Produktionslinie im First Milk Lake District-Werk in der nordwestenglischen Grafschaft Cumbria in Betrieb genommen.

Auf einem Gemeinschaftsstand präsentierten sich die zur Krüger-Gruppe gehörenden Schwesterfirmen **Wilhelm Reuss GmbH & Co. KG**, Berlin, und **Elbmilch Milchwerke Mittelbe GmbH**, Stendal, sowie deren Toch-



Protein-Smoothies von Elbmilch

ter **Lactoland Trockenmilchwerk GmbH**, Dülmen. Bei Elbmilch waren u. a. unlängst gelaunchte Protein-Smoothies und eine im 100-g-Becher angebotene Kräuter-Varietät zu sehen, die zum Weihnachtsgeschäft des vergangenen Jahres auf den Markt kam.

Seit Februar 2011 sind die Ingredients-Aktivitäten der **Meggle GmbH & Co. KG** in der neu geschaffenen Geschäftseinheit Food Systems konzentriert, die sich wiederum in die drei Produktbereiche Dairy, Savoury vor allem für Fleisch, Suppen und Soßen sowie Sweet hauptsächlich für Backwaren und Desserts gliedert. Darüber hinaus wies die Wasserburger Molkerei auf die seit Mitte September des vergangenen Jahres bestehende strategische Partnerschaft mit der in Jerome ansässigen Idaho Milk

Products Inc. hinsichtlich des Marketings von Milchprotein-Konzentraten (MPC) und -Isolaten (MPI) hin.

Als neu entwickeltes Produkt stellte Meggle den funktionellen Compound Combipro XB 001 vor, der zur kostenoptimierten Herstellung von Milchersatzprodukten bei geringer Milchverfügbarkeit dient. In industriellen Prozessen kann er auch die Basis für Shakes sein.

Als Repräsentant der Unternehmensgruppe Theo Müller war die **Sachsenmilch Leppersdorf GmbH** mit ihrem Geschäftsbereich Milk & Whey in Paris vertreten. Am größten Produktionsstandort des Konzerns wurde am 12. September 2011 ein neuer Trocknungsturm zur Herstellung höherveredelter Milch- und Molkeproteinen eingeweiht. Durch die 70-Mio.-€-Investition „Molke IV“ steigert sich die jährliche Fertigung von Molkepulverderivaten um fast 50 Prozent auf nunmehr etwa 100.000 Tonnen Milch- und Molketrockenmasse.

Innerhalb des Produktbereichs GermanProt wurden das Molkeprotein-Isolat WPI und das Konzentrat WPC 80 vorgestellt, das einen 80%igen Proteinanteil hat. In der Produktgruppe GermanMicell wurde MCC 80 auf den Markt gebracht, ein mizellares Kaseinkonzentrat mit gleichfalls 80 % Protein.

Technisches Equipment

Zwar nur als Peripher-Aussteller anzusehen, waren doch einige Anbieter technischen Equipments in Paris präsent. So zum Beispiel die britische **Armfield Ltd.**, Ringwood/Hampshire, welche die modulare HTST/UHT Mini-Pilotanlage FT174X auf dem europäischen Markt einführt. Sie stellt nach Angaben des Unternehmens das derzeit flexibelste System zur Wärmebehandlung im Labor dar, wobei das CIP- und SIP-fähige Gerät dem Prozess oder



Hinsichtlich Milchprotein-Konzentraten und -Isolaten ist Meggle kürzlich eine Allianz mit Idaho Milk Products eingegangen



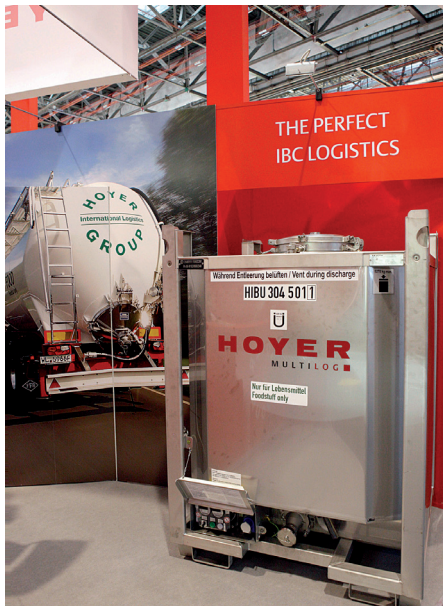
Modulare HTST/UHT Mini-Pilotanlage FT174X von Armfield

der Applikation entsprechend konfiguriert werden kann.

Es setzt sich im Kern aus Platten- und Röhrenwärmetauschern und Aggregaten zur direkten Erhitzung mit Dampf zusammen. Zusätzlich gibt es zahlreiche anwendungsbezogene Erweiterungsmöglichkeiten. Das System erlaubt die Integration eines Homogenisators des Typs FT91 und kann mit einer optionalen aseptischen FT83-Abfüllstation, den Kühler-Modellen FT63 oder FT64 sowie Misch tanks zu einer vollständigen Produktionslinie ausgebaut werden. Die Steuerung erfolgt über einen 20-cm-Touch Screen.

Die international tätige Fachspedition **Hoyer GmbH** nahm zum ersten Mal an der FiE teil.

Als FiE-Debutant präsentierte der international tätige Logistik-Dienstleister Hoyer metallene IBCs



Das mit Zentrale in Hamburg ansässige Unternehmen, das nach eigener Auskunft der weltweit zweitgrößte Anbieter von Flüssigkeits-Transportdienstleistungen mit Schwerpunkt auf der chemischen Industrie ist, möchte künftig den Bereich Food weiter ausbauen. Auf der Messe wurden Interessenten zum Beispiel aus der Milchwirtschaft u. a. metallene IBCs (Intermediate Bulk Container) demonstriert, die in Volumina zwischen 500 und 1.000 Liter zur Verfügung stehen.

Bei der britischen Firma **Stable Micro Systems Ltd.**, Godalming/Surrey, die in Deutschland von der Winopal Forschungsbedarf GmbH, Ahsbeck, vertreten wird, stand die neue Texture Analyser-Generation TA.XTplus im Mittelpunkt. Es handelt sich um eine für den Labortisch dimensionierte, u. a. für die Milchwirtschaft konzipierte Materialprüfmaschine, mit Standardmessprogrammen zur Druck- und Zugprüfung sowie komplexen Messfunktionen



Texture Analyser TA.XTplus von Micro Stable Systems (Alle Fotos: Kimberly Wittlieb)

zur Kontrolle diverser Textureigenschaften wie Härte, Klebrigkeit, Knusprigkeit und Elastizität. In der Praxis können so zum Beispiel die Streichfähigkeit von Butter oder Käse sowie die Konsistenz von Hartkäse, Joghurt und weiteren Milchprodukten getestet werden.

Das mit einem neuen Design versehene Aggregat wird über die gleichfalls innovative Vollversion 6 der 32-Bit-Software Exponent gesteuert. Zusätzliche Messkanäle erlauben den Anschluss von verschiedenen externen Geräten etwa zur Videoaufzeichnung oder eines Soundmoduls. Dieser Akustik Analyser ist zum Beispiel zur Prüfung von Luftbällchen in Mousse sinnvoll. □

DMK setzt auf Stärkung der Innovationskraft

Zum sofortigen Zeitpunkt startet Dr. Ralf Zink als neuer Gesamtleiter F&E beim Molkereikonzern DMK (DMK Deutsches Milchkontor GmbH). Er verantwortet alle F&E Projekte in den Bereichen Milch & Milchprodukte, Käse,



Markengeschäft, Pulver und Ingredients, Verfahrenstechnik und Verpackungsentwicklung und berichtet an Ingo Müller, Geschäftsführer für die Ressorts Ingredients, Zentrales Qualitätsmanagement und F&E. Manfred Feldmann, seit der Fusion verantwortlich für F&E verabschiedet sich zum 30. April nach 18-jähriger erfolgreicher Tätigkeit für DMK bzw. Nordmilch in die passive Phase der Altersteilzeit. Bis dahin steht er dem Unternehmen für Sonderprojekte zur Verfügung.

„Insbesondere in den Bereichen Industrieprodukte und Ingredients sind Innovationen wichtigster Treiber für eine erhöhte Wertschöpfung“, so Ingo Müller. „Wir sind überzeugt, dass Dr. Zink mit seiner Erfahrung innerhalb der internationalen Lebensmittelwirtschaft die Innovationskraft von DMK maßgeblich vorantreiben wird“, begründet Müller die Personalentscheidung.

Nach einer Postdoktorantentätigkeit in den USA startete der promovierte Lebensmittelmikrobiologe und Biotechnologe Dr. Zink seine Unternehmenskarriere als Gruppenleiter F&E für die Milchprodukte-Sparte im Nestlé-Forschungszentrum in Lausanne. Darauf führte der 47-Jährige sechs Jahre als Direktor Globale Technologie und Leiter Globale F&E die Gesamt-F&E der strategischen Einheit „Nutrition & Health“ bei Cognis, führender Hersteller von Spezialchemikalien für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Zum Kundenportfolio zählten hier unter anderem die global Player der FMCG-Firmen im Lebensmittelbereich. Zuletzt war er mit seiner eigenen Firma Functional Solutions im Bereich F&E, Ingredients und Strategie beratend tätig. □

Neuer Leiter Industriekälte bei Cofely Refrigeration

Mit dem Start ins neue Jahr übernimmt Marcus Breidenbach die Abteilungsleitung für Industriekälte bei der Cofely Refrigeration GmbH. In seiner Position als Abteilungsleiter verantwortet er die Projektierung und Abwicklung von anspruchsvollen kältetechnischen Lösungen. Vor seinem Wechsel zu Cofely Refrigeration war er Bereichsleiter TGA, Immobilien, Kälte, Versorgung bei einem führenden Unternehmen aus der Lebensmittelbranche. Im Rahmen dieser Tätigkeit realisierte er u. a. nachhaltige energiesparende Kälteanlagen. Davor war Marcus Breidenbach als Referatsleiter Kältetechnik im Center of Competence für Kälte- und Klimatechnik bei der TÜV SÜD Industrie Service GmbH in München tätig. □