

Die Anbauten für die Käselinie III (rot eingezeichnet) fügen sich nahtlos an das bestehende Betriebsgefüge an (Foto: Milchwerke Ammerland)



Milchwerke-Geschäftsführer Sönke Voss will im laufenden Jahr bereits 950 Mio. kg Rohstoff verarbeiten (Foto: DMW)

# Molkerei Ammerland steigert Käsereikapazität

**Steigender Rohstoffzufluss sucht Verwertung**

so – Ständig steigender Milcheingang über die vergangenen Jahre hin machte bei der Molkerei Ammerland in Wiefelstede den Ausbau der Verarbeitungskapazitäten nötig. Mit einer Investition von 18 Mio. Euro wurde eine dritte Schnittkäselinie installiert, die nun eine Käseproduktion von bis zu 80.000 Tonnen pro Jahr erlaubt.

## Enorme Milchdichte

Das Ammerland, nördlich von Oldenburg gelegen, ist die Region mit der wohl größten Milchdichte Deutschlands. Fast alle dortigen

Milcherzeuger haben sich der Expansion verschrieben, von den 36 Mio. kg Quote, die bei der jüngsten nationalen Quotenbörse aus dem Süden in den Norden wanderten, gingen allein 38 Prozent ins Am-

merland. Molkerei-Geschäftsführer Sönke Voss berichtet, dass von den angeschlossenen ca. 2.000 Lieferanten im vergangenen Jahr 846 Mio. kg Rohstoff erfasst wurden, wobei diese Erzeuger ihre Quote insgesamt in den vergangenen drei Jahren um jeweils ca. 15 Mio. kg aufgestockt haben.

Erfasst wird die Milch von der Molkerei Ammerland ausschließlich über eine maximale Distanz von 80 km Luftlinie – es gibt zwar

genügend beitriftswillige Landwirte, doch wer außerhalb der ominösen Grenze liegt, muss draußen bleiben. Dafür werden den Lieferanten jedoch konkurrenzlos günstige Erfassungskosten in Höhe von nur 0,6 Cent/kg garantiert werden. Als Tanksammelwagen dienen 16 eigene Vierachsaulieger mit je 25.000 kg Fassungsvermögen, die rund um die Uhr im Einzugsgebiet unterwegs sind. Eine PC-gestützte Tourenoptimierung braucht die Molkerei angesichts der Größe der Höfe und der einfachen Anfahrten übrigens nicht.

## Ausbau der Kernkompetenz

Die steigenden Rohstoffmengen – in diesem Jahr wird die Molkerei Ammerland bereits auf eine Verarbeitung von 850 Mio. kg im



Luftbild Molkerei Ammerland eG · Juni 2008



**SHI-Planungsgesellschaft mbH**  
Am Patentbusch 2  
26125 Oldenburg

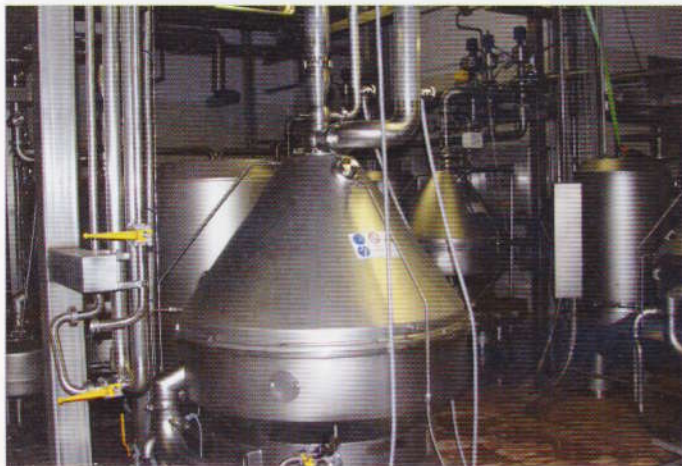
SHI ist seit 1990 als Generalplaner für die Molkerei Ammerland eG tätig. Das Werk Dringenburg ist seit 1991 in mehreren Abschnitten unter der baulichen Federführung von SHI entstanden.

Hierbei wurde auf der Basis einer stetig fortgeschriebenen Werksentwicklungsplanung gearbeitet. SHI übernahm als Generalplaner sämtliche baulichen Architekten- und Ingenieurleistungen für die Infrastruktur (Straßen, Wege, Schmutz- und Oberflächenwasser), Gebäudeplanung einschließlich aller Anträge nach BImSchG, Integration der Anlagentechnik, Tragwerksplanung, Elektroplanung sowie für die technische Gebäudeausrüstung (Heizung, Klima/Lüftung, Sanitär).

Im Rahmen der Bauabwicklung oblag SHI die örtliche Bauleitung einschließlich Termin- und Kostenüberwachung.

[www.shi-ol.de](http://www.shi-ol.de)

E-Mail: [info@shi-ol.de](mailto:info@shi-ol.de) · Telefon: +49 (0)441 970097-0



Mit den sechs neuen Westfalia-Separatoren für die neue Käseerei kommt die Molkerei Ammerland nun auf insgesamt 16 Zentrifugen am Standort Wiefelstede (Foto: DMW)

Werk Wiefelstede und weitere 100 Mio. kg im Frischwerk in Oldenburg kommen – müssen natürlich aufgefängert werden. Die beiden Käseereilinen mit je 27.000 t/a Kapazität waren zum Zeitpunkt der Entscheidung voll ausgelastet. Mehr Rohstoff hätte entweder mehr Milchversand oder den Ausbau anderer Produktionsrichtungen erfordert, während die Prognosen für den Käsemarkt auch auf längere Sicht gut erscheinen. Daher, so Voss, fiel die Entscheidung im Frühjahr 2007 relativ schnell und leicht für eine weitere Schnittkäselinie.

Aufgrund der bisherigen 20-jährigen Käseerfahrung ging die Molkerei Ammerland keine Experimente ein. In zwei angebaute Hallen (siehe Luftbild) wurde

eine auf bewährter Technik basierende Linie mit 25.000 bis 30.000 Tonnen Jahresleistung installiert, die ausschließlich auf Drei-kg-Brote ausgelegt ist. Zusammen mit den beiden vorhan-



16 Vierachsauflieger mit je 25 Tonnen Kapazität werden von der Molkerei Ammerland direkt zur Milchsammlung eingesetzt (Foto: DMW)

denen Linien (Linie 1 variabel für Vier-kg-Brote und 15-kg-Euroblocks, Linie 2 nur 15-kg-Euroblocks) verfügt die Käseerei so über hohe Flexibilität, um Marktforderungen abdecken zu kön-

nen. Produziert wird ausschließlich foliengereifte Ware. Ob die nun steigenden Molkenmengen auf Sicht weiter „nur“ getrocknet werden sollen, oder ob die Molkerei Ammerland eigenständig bzw. mit Partnern eine differenzierte Molkenverarbeitung aufbauen wird, ist derzeit noch offen.

Ebenso offen ist, ob das Unternehmen auf Sicht nicht auch eine Partnerschaft in der Weißen Linie eingehen wird, um Verwertungsschwankungen besser abfangen zu können.

Voss: „Im vergangenen Jahr konnten wir unseren Milchpreis schneller als andere Unternehmen steigern, aber bedingt durch unsere Struktur ging die Auszahlung auch wieder schneller zurück.“

### Molkerei Ammerland eG (2007)

<b>Sitz:</b>	Wiefelstede-Dringenburg	
<b>Lieferanten:</b>	2.032	
<b>Milcheingang:</b>	870 Mio. Kg (Plan 2008: 950 Mio. kg)	
<b>Werke:</b>	Wiefelstede (Käse, Butter, Pulver), Oldenburg (Milchprodukte)	
<b>Mitarbeiter:</b>	260 in der Molkerei 80 im Fuhrpark davon 34 Auszubildende	
<b>Produktion:</b>	Schnittkäse	63.000 Tonnen
	Molkenpulver	24.000 Tonnen
	Butter	20.000 Tonnen
	Milchkonzentrat	45.000 Tonnen
	Frischprodukte	90.000 Tonnen

Die Prozesse in den Fertignern laufen automatisch, nur die Probenahme erfolgt noch von Hand (Foto: DMW)



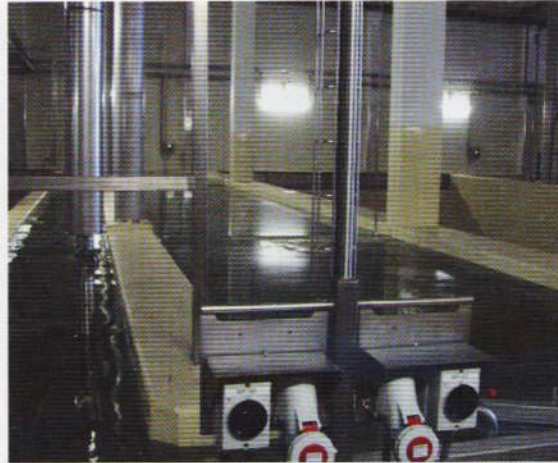
Eine dreisäulige Casomatic MC übernimmt wie schon in der bisherigen Käseherstellung bei der Molkerei Ammerland auch in der neuen Linie das Entmolken und Formenbefüllen (Foto: DMW)



# Hygienic Design in Perfektion



Jan Rusniok kann bis zu 30.000 Käse in „seinem“ neuen Salzbad lagern (Foto: DMW)



de Klokslag installierte ein neues Salzbad mit einer Füllmenge von 1,5 Mio. Litern (Foto: DMW)

## Vertrieb nur in großen Einheiten

Mit ein Grund für den anhaltenden Erfolg der Genossenschaftsmolkerei ist das Vertriebskonzept, das weniger auf die Regionalmarke „Ammerländer“ als auf die Bedienung spezifischer Märk-

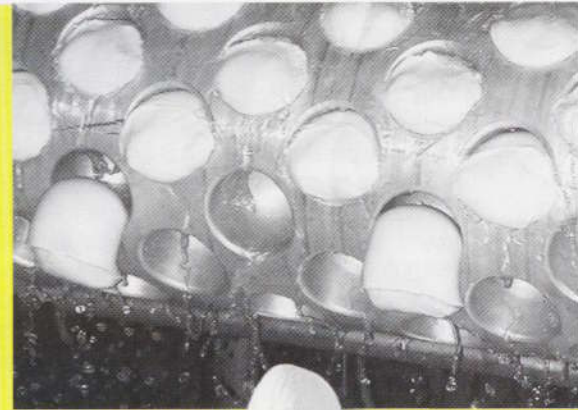
te mit hohen individuellen Absatzmengen und eine insgesamt eng begrenzte Produktpalette setzt. Die Konzentration auf Kernkompetenzen erlaubte es dem Unternehmen z. B. im vergangenen Jahr, die Spitzen bei den Spotmarktpreisen zu nutzen, da die Verwertungsschwerpunk-

te im auf Käse, Butter und Pulver sowie Konzentratverkauf ausgelegten Werk Wiefelstede relativ leicht veränderbar sind. Der Vertrieb kommt mit nur sechs Mitarbeitern aus, erklärt Voss, auch wenn die Molkerei seit 2004 den Käse in Eigenregie absetzt. Die Großabnehmer, von

denen keiner mehr als zehn Prozent des Geschäfts darstellt, setzen sich zusammen aus Aufschnittbetrieben, Weiterverarbeitern und Großkunden im GV-Sektor, wobei der Export als weiterer wichtiger Absatzbereich direkt oder über Händler ausschließlich über größere Absatzmengen betrieben wird. In den LEH bringt die Molkerei Ammerland übrigens relativ wenig Käse; wenn es um Endverbraucherware geht, wird aktuell vor allem die Konsummilchproduktion weiter ausgebaut, im Werk Oldenburg wird demnächst eine ESL-Linie von HF Finntec mit drei Elopak Abfüllmaschinen stehen, die vor allem Discounter bedienen soll.

## Die neue Käserei

Die neue Käserei wurde passend in eine bestehende Lücke auf dem Gelände in Wiefelstede



## Die Natur gibt das Beste

Ein gesunder und kräftiger Baum  
= 100 kg Kirschen/Saison

## Wir auch

Unsere Formungsmaschine  
= 320 kg Mozzarella-Kirschen/Stunde



SULBANA

Sulbana AG  
Food & Hygiene Technology  
Oberhofstrasse 11  
CH-8352 Elsau  
Tel. +41 52 368 74 74  
www.sulbana.com

Ihr Partner für Mozzarella



**Käseverpackung:** Was die beiden Cryovac Linien in Beutel verpacken, wird sofort von Roboter „Willi“ palettisiert (Foto: DMW)



integriert. Die Architektur für die beiden neuen Hallen lieferte erneut SHI aus Oldenburg, während Bau und andere Arbeiten vorwiegend von regionalen Handwerksbetrieben übernommen wurden. Ein neuer Maschinenraum beherbergt sechs Separatoren mit je 50.000 l Stundenleistung für Milchbearbeitung, Molkenaufbereitung und Entkeimung. Die Kesselmilch wird in einem ebenfalls

neu errichteten, aber ins Gesamtbild integrierten Tanklager mit sechs 300.000 l-Silos gelagert. Den Flüssigprozess teil inklusive der Automatisierung (OTAS) hat GEA Tuchenhagen (TDS) ausgerüstet, wobei die Zentrifugen von Westfalia Separator stammen. Wegen der hohen Mengen-

durchsätze musste der zweiliniige Kesselmilchpasteur, der zwischen 55.000 und 70.000 l/h regelbar ist, auf vier Plattenpakete aufgeteilt werden.

Neu installiert wurde neben der CIP und einer Bruchwasserbereitung auch eine Kulturenbereitung. Neben Säurewecker verwendet die Käserei auch Direktstarter, u. a. des niederländischen Lieferanten CSK.

Die fünf 25.000-l-Fertiger vom Typ Tebel OST V und die dreisäulige Casomatic MC wurden von Tetra Pak Tebel geliefert. Die weitere Bearbeitung übernimmt eine Presse von de Klokslag mit insgesamt 640 Pressplätzen. Der niederländische Spezialist hat auch die Weiterförderung der Käsebröte und das zusätzliche Salzbad (1,5 Mio. l in drei Becken) mit einer Kapazität von

bis zu 30.000 Broten/Blöcken realisiert.

Nach dem Salzbad werden die Käse aus der neuen Linie von der vorhandenen Abpackung übernommen, auf zwei Cryovac Maschinen in Beutel verpackt und in herkömmlichen Reifungskisten gelagert. Alle Palettier- und Einsetz- bzw. Auspackarbeiten übernehmen Roboter.

Um die Abläufe gerade auch für die Steuerung zu vereinfachen, wurde die Schaltwarte verlegt – sie befindet sich nun an der Schnittstelle vom Alt- zum Neubau und sichert den beiden Bedienern kurze Wege und damit schnelle Reaktionszeiten.

Im laufenden Jahr wird die Produktion der seit Anfang Mai laufenden neuen Käsereilinie nach und nach hochgefahren. Mit dem Käse will Voss aber nicht um jeden Preis in den Markt drängen, vielmehr soll die Mehrproduktion so gestaltet werden, dass die Absatzseite nicht überfordert wird. □

**Die Steuerzentrale – beim Anfahren noch mit mehr als normal zwei Bedienern besetzt – wurde an die Schnittstelle der bisherigen und der neuen Käsereilinie versetzt (Foto: DMW)**



## AKTUELLES

### 60 Jahre Deutscher Bauernverband

**Vertretung der Interessen aller Bauern und des ländlichen Raumes**

Der Deutsche Bauernverband (DBV) konnte auf dem Deutschen Bauerntag 2008 in Berlin (30. Juni und 1. Juli) auf 60 Jahre einheitliche Interessenvertretung der deutschen Bauern zurückblicken. Von der Gründung an konnte das einzelne Mitglied schon auf Kreisebene effiziente Dienstleistungen wie die Steuer-, Sozial- und Rechtsberatung nutzen. Dieses Angebot des Berufsstandes ist auch Ursache für den einmalig hohen Organisationsgrad auf Basis freiwilliger Mitgliedschaft. Dem DBV gehören als ordentliche Mitglieder heute 18 Landesbauernverbände an, deren über 300.000 Mitglieder derzeit in 330 Kreisverbänden organisiert sind. Ordentliche Mitglieder sind darüber hinaus der Deutsche Raiffeisenverband, der Bund der Deutschen Landjugend und der Verband landwirtschaftlicher Fachbildung. Außerdem sind 49 Verbände und Institutionen assoziiertes Mitglied des DBV. Die deutsche Landwirtschaft stellt gemeinsam mit dem vorgelagerten Wirtschaftsbereich und der heimischen

Ernährungswirtschaft heute die viertgrößte Wirtschaftsbranche in Deutschland dar. In einzelnen Bundesländern ist sie sogar die Nummer eins oder zwei. Die heimische Landwirtschaft erreichte durch enorme Produktivitäts- und Qualitätssteigerungen eine Entwicklung, die sie heute zu den führenden Ländern der EU in der Agrar- und Ernährungswirtschaft macht. □

### Krones: Nachhaltigkeit als Programm

Die Krones AG, Neutraubling, hat ein Programm für Nachhaltigkeit konzipiert. Mit der neu geschaffenen Marke „enviro“ sollen die ökonomischen, ökologischen und gesellschaftlichen Anstrengungen des Unternehmens sichtbar und erfahrbar werden.

Die Produktentwicklung bei Krones wird auf ökologische Verträglichkeit und effiziente Ressourcennutzung ausgelegt. Teil des Konzeptes ist ein Energiepass. Betreiber von Krones Maschinen- und Anlagentechnik sollen sich mit dem enviro-Signet profilieren können. □