



Mit 120 Teilnehmern verbuchte das InterLab Seminar in Oberschleißheim einen Rekord

InterLab Fachseminar

Rekord-Beteiligung

Ein sehr attraktives Programm hat InterLab (Internationale Gemeinschaft Milchwirtschaftlicher Laboratoriumsleiter e. V.) eine Rekord-Beteiligung beim ersten Fachseminar dieses Jahres im Bayer. Landesamt für Gesundheit, Oberschleißheim beschert: 120 Teilnehmer und eine ausgebuchte Foyer-Ausstellung der Zulieferindustrie. „Das Teilnehmerverzeichnis bildet die führenden Unternehmen der Milch- und der Zulieferindustrie aus der D-A-CH-Region ab“, betonte InterLab Vorsitzender Dr. Thomas Westermair.

„Aufgrund der Entwicklungen im Seminar- und Messengeschäft der letzten Jahre nimmt InterLab diesen weiteren Erfolg zum Anlass, mit einem neuen Konzept ab 2011 aufzutreten: Am 24. März 2011 werden wir die erste Fachindustrierausstellung für Labortechnik in der Milch- und Lebensmittelindustrie InterLabTec in München durchführen. Gleichzeitig werden wir in Zusammenarbeit mit mcongressconsult GmbH und dem Fachmagazin „molkerei-industrie“ erstmals den InterLabTec Award für die Umsetzung innovativer Prozesse im Milch- und Lebensmittelindustrielabor ausschreiben. Ich bin vom Erfolg des neuen Konzeptes überzeugt und lade die gesamte Milchindustrie, Lebensmittelindustrie und

die Zulieferindustrie nächstes Jahr nach München ein“, so der InterLab-Vorsitzende und muva-Chef aus Kempten.

Organisation von Innovationsprozessen

„Es mangelt nicht an Mitteln zur Bedürfnisbefriedigung, es mangelt an Bedürfnissen“ zitierte Dr. Frank Dannenberg, Chefentwickler der Müller-Gruppe, seinen Seniorchef Theo Müller. „Die Floprate bei Innovationen im LEH liegt bei 90 % innerhalb eines Zweijahreszeitraumes“, sagte Dannenberg. Daher ist bei der Müller-Gruppe ein aufwändiger Prozess zur Innovationsentwicklung von der ersten Idee bis zur endgültigen Entscheidung der Markteinführung etabliert. Im Mittelpunkt der Kriterien steht der Mensch: wichtig sind gute Leute an Bord; wichtig ist auch die Festlegung der „richtigen“ Innovationsziele, angemessene Ressourcenallokation, die „richtigen“ Suchfelder, die „richtige“ Steuerung der Projektmittel u.v.m.. Aber: der Erfolg gibt Müller recht. Der als ungeduldig und zielorientiert bekannte Unternehmer, der erst kürzlich seinen 70. Geburtstag feierte, hat wie nur wenige, nicht zuletzt durch eine provozierend-freche Werbung, einen außergewöhnlich hohen Bekanntheitsgrad erreicht.

Gentechnik-freie Milchproduktion

„Eine „gentechnikfreie“ Milchproduktion gibt es nicht; eine Milchproduktion „ohne Gentechnik“ ist möglich“, sagte Dr. Claudia Döring, Referentin für Lebensmittelrecht beim DRV. Die Umstellung auf eine Produktion „ohne Gentechnik“ sollte im Hinblick auf Umsetzbarkeit und Absatzmöglichkeit gut durchdacht sein. Für einzelne Unternehmen oder Regionen kann die „ohne Gentechnik“-Kennzeichnung eine Perspektive sein; aufgrund des Glaubwürdigkeitsdefizits der Regelung und der weltweiten Entwicklungen wird auch in Zukunft der Großteil der Lebensmittelhersteller von der Kennzeichnung absehen. Die Entwicklung von Strategien zur Kommunikation der Gentechnik in der Lebensmittelherstellung bleibt weiterhin Aufgabe für die Milchwirtschaft.

Hygiene-Konzepte

Gesetze, Verordnungen und Richtlinien zur Ausführung von Produktionsanlagen zur Herstellung von Mopro und anderen Lebensmitteln und zur Sicherung der Fertigproduktqualitäten sind überreichlich vorhanden. „Bauliche Mängel sind allerdings sowohl an älteren als auch an neueren Produktionsstätten mit dem Risiko der Produktkontamination vorzufinden und müssen im

Sinne einer größtmöglichen Produktsicherheit beseitigt werden“, betonte Klaus Schleiminger, KSI GmbH, Krefeld. Technische Einrichtungen, auch neuere, entsprechen nicht immer dem Stand der Technik. Totenden, unterschiedliche Rohrdurchmesser, Verjüngungen und Erweiterungen, unnötige Verschraubungen statt Flanschverbindungen können eine sichere CIP und Desinfektion der Aggregate negativ beeinflussen und sollten eliminiert werden. Trotz vorhandener detaillierter Ausführungsbestimmungen werden durch das Personal teilweise Fehler begangen, die Einfluss auf die Produktqualität haben können. Eine regelmäßige Nachschulung und Vor-Ort Kontrolle in der Produktion durch die QS ist zu empfehlen. QM/QS Mitarbeiter sollten sich mehr auf die Prävention, denn auf nachträgliche „Datenbeschau“ konzentrieren. Hygienekonzepte müssen immer schriftlich verfasst und kommuniziert werden, damit alle Mitarbeiter wissen „worauf es ankommt“. „Regelmäßige Vor-Ort Stichprobenkontrollen der Produktionsmitarbeiter durch QS Mitarbeiter ist unbedingt erforderlich“, unterstrich der erfahrene Projektingenieur.

Lebensmittelsicherheit von Rohmilch-Käse

„In 2007 kam es zu zwei Chargenrückrufen in Deutschland wegen VTEC in Tête de Moine, einem Schnittkäse aus Schweizer Rohmilch; innerhalb 6 Monaten ergaben sich zwei Einträge im EU-Schnellwarnsystem RASFF. Krankheitsfälle sind nicht bekannt geworden. 40 t Ware (inkl. Hartkäse) wurde bei Grenzkontrollen nach Österreich blockiert“, berichtete Dr. Ernst Jakob von der Schweizer Forschungsanstalt Agroscope (Bern-Liebefeld-Posieux, ALP). 2006 wurden von über 400 Proben 16 Käseproben im PCR-Verfahren VTEC-positiv getestet, davon fünf Proben kulturell bestätigt. VTEC kommen in Rohmilch und -Käse deutlich häufiger vor als Salmonellen. Viele positive VTEC-Befunde sind nicht kulturell bestätigt, identifizierte VTEC sind in der Regel kaum virulente Stämme (z. B. keine EHEC etc.). Virulente VTEC werden aber in Rohmilch nachgewiesen und können darum in Weich- und Schnittkäse aus Rohmilch vorkommen. Jakob empfahl daher, Enterobakterien oder E. coli als Prozesshygienekriterium einzusetzen. Wichtig ist, Milchqualität, Milchlagerung, Säuerung und innerbetriebliche Kontaminationsquellen zu überprüfen. Mehr als 5.000 KbE/g E. coli im Käse vor dem Salzbad bzw. mehr als 100 KbE/g E. coli im konsum-



Blick in die Industrieausstellung: Gabriele Hengesbach, Hengesbach GmbH, mit Bernd Oppenorth, ProLeiT; die Tagung wurde mit weiteren Vorträgen und Sponsoring unterstützt durch: Adifo software, Bruker Optik, Capitol Europe, HM Software, Norit Südmo, SY-Lab, swan analytische Instrumente, Raudszus electronic (Foto: Kützemeier)

reifen Käse (Schnittkäse, Weichkäse) gelten als VTEC-Risiko. Für Rohmilch-Hartkäse besteht aufgrund der langen Reifung kein Risiko, vorausgesetzt, es verbleibt kein Restzucker als Nährstoffquelle für pathogene Keime im Produkt.

Wichtiges Thema sind auch die Biogenen Amine. Nach den Erkenntnissen aus der Schweiz sollte die Summe an Histamin und Tyramin im Käse 500 mg/kg nicht überschreiten. Ein hoher Histamin-Gehalt ist assoziiert mit brennendem Geschmack (oft auch mit Rissen im Teig).

Besonders gefährdete Käse sind Käse mit langer Ausreifung, alle Hartkäse mit Brenntemperatur ≥ 55 °C, Schnittkäse aus roher oder thermisierter Milch (Tyramin, Histamin). Kontrollmassnahmen sollten sicherstellen, dass nur keimarme Rohmilch verwendet wird, die Milchlagerung < 8 °C stattfindet, eine Milcherhitzung stattfindet und für lange Ausreifung gezielt histamin- und tyraminarme Käse selektiert werden.

Interlab Leitfaden Probenahme

Natürlich gibt es nicht den perfekten Probenahmeplan, der auf alle Unternehmen und alle betrieblichen Verhältnisse passt. Aber es gibt Hilfestellung für die Zielgruppe der kleinen und mittleren Betriebsgrößen: den Interlab Probenahme-Leitfaden für fermentierte Milcherzeugnisse, berichtete Dr. Peter Zangerl. Die umfassenden Erfah-

rungen der Untersuchungseinrichtungen in Kempten (muva), Bern-Liebefeld (Agroscope) und Jenbach/Rotholz (BA für Alpenländische Milchwirtschaft) sowie die Forschungserkenntnisse der LMU München fließen in diesen Leitfaden ein, der zur InterLabTec am 24. März 2011 in München vorgestellt werden soll. Der Chefmikrobiologe der Österreichischen Bundesanstalt für Alpenländische Milchwirtschaft erläuterte den Aufbau des Leitfadens, der die aktuelle Rechtslage der EU und des Codex Alimentarius ebenso wie neueste Erkenntnisse aus dem Hygienemonitoring aufgreift. Interlab bietet für den 12. Mai 2010 an der muva in Kempten einen Ein-Tages-Workshop zu diesem Thema an.

Die CD mit den Vortrags-Charts (ohne Dannenberg) kann zum Preis von 50 € zzgl. MwSt. bestellt werden bei info@mcongressconsult.de

Exklusiver Service
ausschließlich
für Abonnenten

mi-marktberichte

Unter www.moproweb.de,
Rubrik Marktberichte,
jede Woche kurz und knapp:
● Preisbarometer Spotmarkt
● Marktbericht der ZMB
und jeden Monat:
● ife Kieler Rohstoffwert