

Groß angelegter Start in die Internationalisierung

Reportage:

Tnuva liegt in Rumänien bereits auf Platz 3



Tnuva produziert in Rumänien wie schon in Israel auch in Lizenz für Yoplait

Mit einem 55-Mio.-€ Engagement in Rumänien hat der größte israelische Lebensmittelkonzern Tnuva seine Expansion ins Ausland eingeleitet. Seit zehn Monaten ist eine neu erbaute Molkerei am Südrand von Bukarest in Betrieb – seither hat Tnuva, obwohl absoluter Newcomer im Markt, einen Marktanteil von ca. zehn Prozent im Bunten Sortiment erreicht und sich auf Platz 3 der rumänischen Milchverarbeiter aufgeschwungen.

Shmulik Porre, Geschäftsführer der Tnuva Romania Dairies, erklärt die Hintergründe: „Mit einem Marktanteil von 70 % sind wir in Israel absolut führend im Mopro-Bereich. Zudem ist unser Milchmarkt gesättigt. Deswegen hat sich Tnuva entschlossen, einen Internationalisierungsprozess zu starten. Westeuropa ist ebenfalls marktgesättigt, so dass wir uns auf Osteuropa konzentrieren. Der Markt in Rumänien hat eine etablierte Tradition beim Milchverbrauch, zugleich wächst er in allen Produktsegmenten. Was die Ver-



Shmulik Porre, CEO von Tnuva Romania Dairies, und Marketingchefin Sagit Tzur Lahav haben in nur zehn Monaten einen Marktanteil von 10 % im Frischesegment erreicht

braucher hier wollen, sind Innovation und Qualität, und genau das bieten wir.“

Qualitätsführerschaft

Qualitätsführerschaft beschreibt mit einem Wort nahezu schon die volle Strategie von Tnuva in Rumänien. Die Produkte enthalten selbstverständlich keine Konservierungsstoffe, die verarbeiteten Halbfabrikate wie z.B. Fruchtzubereitung werden in Europa eingekauft (zum Beispiel u.a. bei Zentis), geschmacklich sind die Erzeugnisse allesamt absolut topp.

Betriebsleiter Dorian Cristian (rechts) und Lagerchef Mugur Mehae stellen aktuell täglich ca. 90 Tonnen Fertigerzeugnisse für den Vertrieb bereit

Laut Marketingchefin Sagit Tzur Lahav verwendet Tnuva in Rumänien nur Milch von EU-Standard, also einen Rohstoff mit unter 100.000 Keimen und einer Zellzahl von weniger als 400.000. Solche Rohmilch ist allerdings momentan noch Mangelware. Deswegen hat Tnuva auch gleich eine Milchfarm mit 600 Kühen gekauft, die mit israelischem Melk-Know-how schon ein Viertel des momentanen Tagesbedarfs von 100.000 Litern abdeckt. Der Rest der Lieferanten wird sorgfältig selektiert, mit Bonuszahlungen zur Qualitätsmilchherzeugung motiviert und ggf. auch aktiv

mit Krediten beim Aufbau des Betriebes unterstützt.

Die Milch wird ausschließlich über große Tankzüge mit 25 Tonnen Ladevermögen angefahren. Wegen der geringen Abtanksfrequenz wird auch nur eine Annahmelinie vorge-

halten. Alle eingehende Milch wird akribisch auf Hemmstoffe und weitere Qualitätsparameter untersucht (u.a. mit Charm- und Delvotest). Bearbeitet wird der Rohstoff auf Erhitzern von GEA TDS und GEA Westfalia Separatoren – GEA war Generalauftragnehmer für das

Processing, wobei das Engineering von KSI übernommen wurde.

Markenduo: Tnuva und Yoplait

Produziert werden von Tnuva in Rumänien ausschließlich Fruchtjoghurts und Desserts, unter der eigenen Marke wie auch in Lizenz von Yoplait. Derzeit liegt die Zahl der Artikelpositionen bei ca. 40, vor Jahresfrist war das Unternehmen mit zehn Artikeln in den Markt gestartet. Angesichts der immer noch schwierigen Infrastruktur im Land hat Tnuva mehrere Distributionslager eingerichtet, nämlich in Bukarest, Cluj und Timisoara - und hierüber schon nach wenigen Monaten nationale Distribution erreichen können.



Im TV und anderen Werbeträgern werden beide Marken aktiv beworben, Tnuva verspricht „die Fortsetzung der Mutterliebe“, während Yoplait mehr mit Argumenten wie schlanker Genuss und Modernität angefahren. Wegen der geringen Abtanksfrequenz wird auch bei Yoplait Produkten als Dachmarke aufscheint.

Entsprechend dem Produktprogramm hält das Werk in Bukarest sieben Fülllinien vor, darunter einen PurePak Füller für Diamond Curve Kartons, mehrere Rund- und Linearfüller von Ammann Ampack sowie eine Illig Tiefziehmaschine. Pallettiert wird in dem zweischichtig betriebenen Werk, das 160 Mitarbeiter beschäftigt, von Hand. Das konventionelle Etagenlager fasst bis zu 1.300 Paletten, Lieferungen werden in der Nachtschicht von 22 Mitarbeitern be- leglos kommissioniert.

Integration von A bis Z

Während die Automation der Prozesstechnik von ProLeIT stammt, wurde die Automatisierung und Integration aller übrigen Vorgänge im Werk von CSB-System gelöst. Yaacov Zamero, als Chief Information Officer auch zuständig für IT, kommentiert: „Das Mid-Range ERP von CSB-System bietet eine gute Alternative zu Oracle oder SAP, vor allem ist es flexibler und an unsere Bedürfnisse anpassbar. Wir sind nun in der vollen Implementierungsphase, bekommen jeden Support, den wir brauchen, und haben Ansprechpartner vor Ort. Natürlich gibt es zu Anfang immer viele Dinge, an die man vorher nicht gedacht hat, aber diese Fragen löst man eben im Tagesgeschäft. Wir fokussieren auf zwei Bereiche, nämlich MRP (Material Resources Planning) als ganz wichtige

Der rumänische Mopro-Markt (2007)

Milchquote: ≈3,3 Mrd. kg
 Milchlieferung an Molkereien:
 1,093 Mrd. kg
 Direktverkauf von Milch: 1,964 Mrd. kg
 Erzeuger: ≈1,15 Mio.,
 95 % halten 1-2 Kühe
 Frischerzeugnisse:
 - Volumen: 150.000 Tonnen
 - Umsatz: 300 Mio. €
 - Wachstum: ca. 30 % p.a.
 - Pro-Kopf-Verbrauch: 7 kg (nur industriell hergestellte Erzeugnisse)
 Quelle: Tnuva, Romanian Milk Producers' Association

Funktion und den aktiven Verkauf durch unseren Außendienst.“

Wie Zamero hervorhebt, war der Einkauf bereits nach einem Monat Betriebsphase sehr gut implementiert, auch der Verkauf mit über 30 mobil angebandenen Vertretern ist bereits integriert. Insgesamt sind über 100 Stationen zur Datenerfassung in CSB-System eingebunden. Die Bediener benötigen keine Fremdprogramme wie MS Excel mehr, da ihnen CSB alle benötigte Funktionalität liefert.

Zamero: „Für Tnuva war es eine neue Erfahrung, dass wir den Prozess von der Planung an völlig integriert haben. Mit dem bisherigen Ablauf sind wir sehr zufrieden.“ Martin Miller, bei CSB-System zuständig für Süddeutschland und Süd/Osteuropa, ergänzt von seiner Seite: „Für uns war es ein großer Vorteil, dass wir von Anfang an in die Planung des Werkes einbezogen waren. Deswegen fiel allen Beteiligten die Realisierung sehr



Auf Basis der von CSB-System generierten Informationen kann beleglos kommissioniert werden. Jede Palette ist eindeutig codiert, so dass FiFo ohne Probleme eingehalten werden kann



Prozesstechnik bei Tnuva Romania Dairies

Die Automation und Ausrüstung des neuen Molkereibetriebes der Tnuva Dairies Romania durch GEA TDS umfasst:

- 16 km Produktrohrleitungen
- 10 km weitere Rohrleitungen
- 3500 Prozessparameter
- 1960 Ventile
- 15 Ventilknoten
- 69 Tanks mit zusammen 720 m³ Volumen
- 38 Rührwerke
- 25 Wärmetauscher
- 4 SPS Siemens S7
- 39 Schaltschränke
- 45 Bedienerpanels
- 590 Prozessinstrumente

- 280 analoge I/O Geber
- 4050 digitale I/O Geber
- 140 Anschlüsse an Profibus
- 3 Homogenisatoren
- 6 Füllmaschinen
- 1 Separator

- Wärmetauscher:
Rohmilcherhitzer mit Entgasung und Separation - 15000 l/h

Sahnepasteur mit Homogenisator - 2000 l/h
Joghurtmilcherhitzer mit Homogenisator - 10000 l/h

- Produktansatz:
8 Tanks, 5-40 m³
3 Mischkreisläufe
Anlage zur Lösung von Pulver

- Rahmlager:
3 Tanks mit Kühlmantel, je 10 m³

- Joghurtreifung:
Bebrütungstanks, 5-10 m³
Abfülltanks, 4,5-10 m³
Joghurtkühler
Erhitzer für stichfeste Joghurtprodukte

- Dessertproduktion:
Steriltank, 15 m³
Lagertanks, 5 m³

- CIP:
2 CIP-Stationen für Rohmilch und Fertigproduktteil
9 Kreisläufe,
80 Reinigungsobjekte
Chemikaliertanks

viel leichter. Tnuva hat darauf bestanden, dass CSB-System alle Prozesse außer der Technik gestaltet. Diese „Lücke“ schließen wir aber demnächst, indem wir die Automatisierung von ProLeiT einbinden.“

Mit der Position als Nummer 3 im Markt begnügt sich Tnuva nicht. Laut CEO Shmulik Porre soll schon im kommenden Jahr eine Konsolidierung der erreichten Marktstellung erfolgen, um dann ca. ab 2011 den Export in umliegende Länder aufnehmen zu können.

CSB-System bei Tnuva

Integriert ist bei Tnuva Romania Dairies der gesamte Geschäftsprozess, von den Lieferanten bis hin zur Anbindung der Distributionslager. Im Einzelnen umfasst die von CSB-System installierte Lösung:

- » Milchgeldabrechnung
- » Beschaffung von Roh- und Betriebsstoffen
- » Wareneingang mit Etikettierung EAN 128
- » Mobile Datenerfassung RHB Lager
- » Produktionsplanung MRP (Material Resource Planning)
- » Betriebsdatenerfassung
- » Integriertes Labor-Informationssystem
- » Palettierung mit EAN 128 Etikettierung
- » Vollständig integrierte Rückverfolgung
- » Lager und Kommissionierung mit mobiler Datenerfassung
- » Verkauf inkl. Außendienst
- » Business Intelligence (Aufbereitung von Managementinformationen)
- » Produktionsdaten (ProLeiT) werden demnächst integriert
- » Finanzbuchhaltung, Anlagenbuchhaltung
- » Kosten- und Leistungsrechnung
- » Arbeitszeiterfassung



Yaacov Zamero, CIO bei Tnuva: „CSB-System ist nun Teil des Berufsalltags und begleitet unsere Mitarbeiter bei jedem Schritt“ (das Foto zeigt Zamero, links, im Gespräch mit Martin Miller, Leiter Süd/Osteuropa bei CSB-System AG)



Das rumänische Tnuva-Werk bekommt den Rohstoff ausschließlich über große Tankfahrzeuge

Tnuva füllt Sauermilchzeugnisse auch in Kartonverpackungen ab





KSI Ingenieurbüro GmbH & Co. KG
Bischofstraße 82
47809 Krefeld

KSI war im Projekt TNUVA ROMANIA verantwortlich für die Gesamtplanung aller Gewerke, vom Bau über die Energieversorgung bis zur Prozesstechnik. Außerdem wurden die Ausschreibungsunterlagen für alle Gewerke erstellt. Von KSI wurde die Konzeption für das Projektmanagement bis zur Realisation erarbeitet.

TNUVA ROMANIA war für KSI das zweite erfolgreiche Großprojekt mit dem israelischen Kunden TNUVA.

www.KSI-Krefeld.de
email: info@KSI-Krefeld.de

Tel.: +49-2151-389 163

Termine

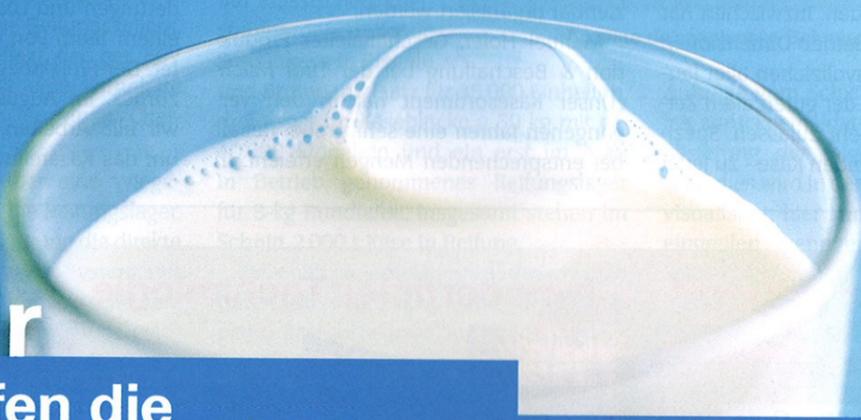
PETnology Europe 2009

Die Fachveranstaltung PETnology Europe 2009 vermittelt am 9./10. März 2009 in Köln einen Überblick über Entwicklungen, Innovationen und Brancheninformationen für die Getränke- und PET-Verpackungsindustrie. Der zweitägige Kongress beginnt einen Tag vor der Anuga FoodTec auf dem Areal der Koelnmesse und wird von einer Ausstellung begleitet.

Anfang 2008 meldete die Genossenschaft Deutscher Brunnen (GDB), dass der Anteil der Einwegflaschen bei Mineralwasser im vergangenen Jahr in Deutschland auf 62 % stieg, 7 % mehr als noch 2006. Mehrwegflaschen aus PET blieben bei rund 15 % Marktanteil. Auch im Segment der Milchprodukte gewinnt die PET-Flasche im Inland an Boden, vor allem bei Trinkjoghurts und Molke-Drinks. Mehr dazu unter petnology.de.

Prozesstechnik auf der drinktec 2009

Die drinktec bietet vom 14. bis 19. September 2009 auf dem Münchner Messegelände auch Produzenten von Liquid Food, insbesondere aus der Molkereindustrie, Lösungen für die Herstellung ihrer Produkte. Im Fokus der auf der Messe gezeigten Prozesstechnik stehen Maschinen und Anlagen für alle flüssigen Mopro-Produktgruppen. Hier wird vor allem auch der Trend zur Modulbauweise und zu einem generell höheren Automatisierungsgrad nachzuvollziehen sein. drinktec.de



Wir schaffen die Voraussetzungen

Planung | Elektroinstallation | Photovoltaik | Automatisierung

dass unsere Naturprodukte schmecken. Elpo, das Markenzeichen für moderne Lösungen in der Elektrotechnik.

Diese Kunden stehen für unsere Arbeit:
Tirol Milch Wörgl | Milkon Südtirol | Milchhof Sterzing
Sennerei Drei Zinnen Toblach | Milchhof Brixen | caseificio Pinzolo-Fiavè-Rovereto | caseificio Predazzo e Moena | ...

Elpo GmbH
J.-G.-MahI-Str. 19 | I-39031 Bruneck (BZ)
Tel. +39 0474 57 07 00 | Fax +39 0474 57 07 77 | info@elpo.it | www.elpo.it

elpo
elektrotechnik elettrotecnica