

MINDUSTRIE

Die M-Industrie gehört mit 18 Unternehmen im Inland und 3 Betrieben im Ausland zur Migros-Gruppe. Sie stellt mehr als 20 000 Produkte her: von der Konfitüre bis zum Waschmittel. Mit über 11 000 Mitarbeitenden – darunter 415 Lernende in mehr als 20 Berufen – ist die M-Industrie einer der bedeutendsten Arbeitgeber der Schweiz

und zählt weltweit zu den grössten Produzenten von Eigenmarken. Sie beliefert nicht nur die Migros, sondern exportiert Schweizer Qualitätsprodukte in mehr als 50 Länder. In einer losen Serie porträtiert das Migros-Magazin verschiedene Unternehmen der M-Industrie. Weitere Informationen unter: www.mindustry.com



1

Elsa, die grösste Schweizer Molkerei und Spezialistin für Milchprodukte

Joghurt ist mehr als nur saure Milch

Es sind schier unglaubliche Mengen Milch, die täglich in der Estavayer Lait SA, kurz Elsa, verarbeitet werden. «Bei uns liefern Schweizer Bauernbetriebe täglich 750 000 Liter Milch an», sagt Urs Egger (46), Chef der Kommandozone der Elsa und verantwortlich für die Verteilung des wertvollen Weiss. Das entspricht rund 30 Lastwagen, deren Lieferungen gleich bei der Ankunft auf ihre Qualität und allfällige Spuren von Hemmstoffen untersucht werden.

Sauberkeit und Hygiene haben oberste Priorität

Gottlieb Duttweiler hat 1955 beim mittelalterlichen Städtchen Estavayer-le-Lac am Neuenburgersee die Konservenfabrik Conserves Estavayer SA gegründet. Erbsen, Rüebli und Cornichons wurden hier abgefüllt, bis 1960 die Umstellung auf Milchprodukte erfolgte. Noch geblieben aus der Ursprungszeit ist die Produktion von Essig und pikanten Saucen wie Mayonnaise. «Über 95 Prozent unserer heutigen Produktion entfällt aber auf Milchprodukte», erklärt Egger und verweist auf das Rohrsystem, das die Rohmilch in die im Keller stehenden Wägetanks zieht. Von dort wird die mit einer rückverfolgbaren

Nummer versehene Milch ins Produktionssystem gepumpt. Es ist der Beginn einer Reise durch unzählige Meter, wenn nicht gar Kilometer von blitzenden Chromstahlrohren, Kühlbehältern, Tanks und Pumpen. Alles hat seinen Platz. Trotz verschlungener Rohrsysteme herrscht eine asketische Eleganz. Da ist nichts zu viel und nichts zu wenig.

«Sämtliche Milch wird als Erstes in einer Zentrifuge in Magermilch und Rahm getrennt», sagt Urs Egger am Steuerpult der Kommandozone. Diese beiden Komponenten können nach Wunsch und Fettgehalt wieder zusammengeführt und den entsprechenden Herstellungsverfahren zugeteilt werden.

Zu sehen ist davon herzlich wenig. Nach Möglichkeit wird der Luftkontakt vermieden, denn dies bedeutet unerwünschte Bakterien, und das, obschon die Hygienemassnahmen der eines Spitals gleichen. In die in Weiss gehaltene Produktionsabteilung gelangt man einzig durch eine Schleuse mit weissen Überkleidern, Haarhaube und Stiefeln, die – wie die Hände auch – noch besonders desinfiziert werden. «Produktionsort und die blaue Logistikzone sind streng voneinander getrennt», erklärt Egger. «Es kommen weder Holz noch Karton in den weissen Raum.» Diese

vorbildliche Aufteilung ist das Resultat einer zweistelligen Millioneninvestition in die grösste Schweizer Molkerei an einem Einzelstandort. Wie ein Gürtel säumt das Verpackungsmaterial und die Verteilanlage den Produktionsbereich, bei dem Hygiene oberste Priorität hat.

Gerührt oder stichfest und eine grosse Auswahl an Aromen

Aus einem Tank werden der Flüssigkeit verschiedene Zutaten beigemischt, bevor sie zur Pasteurisation gelangt. Dort wird dieser Mix während fünf bis zehn Minuten auf rund 90 Grad erhitzt, was die Struktur des Joghurts erhöht. Die anschliessende Homogenisierung sorgt für eine gleichmässige Konsistenz. Erneut wird die Masse erhitzt, um letzte unerwünschte Erreger zu beseitigen, bevor auf die Reifetemperatur gekühlt wird. «Danach trennen sich die Wege der Joghurtproduktion in stichfeste und gerührte Joghurts», sagt Eric Limat (40), verantwortlich für die Produktion und damit für jedes zweite Joghurt, das in der Schweiz gegessen wird.

Bei den Stichfesten – der Name weist auf die festere Konsistenz der Joghurts hin – gelangt die pasteurisierte Masse in sechs Tanks und wird auf die Reifetemperatur erwärmt. Bei diesem Schritt



2



3

1) Täglich liefern mehr als 30 Lastwagen frische Milch bei der Elsa an.
2) Zuerst fliesst die Milch in die Wägetanks, wo sie noch einmal gewogen wird.
3) Jede Lieferung wird bei ihrer Ankunft auf Hemmstoffe überprüft.

4) In riesigen Inoxbehältern stehen die verschiedenen Früchte für die Joghurts bereit.
5) In der Schaltzentrale wird festgelegt, wohin die Milch fliesst: Je nach Produkt nimmt sie einen anderen Weg durch das Rohrsystem.



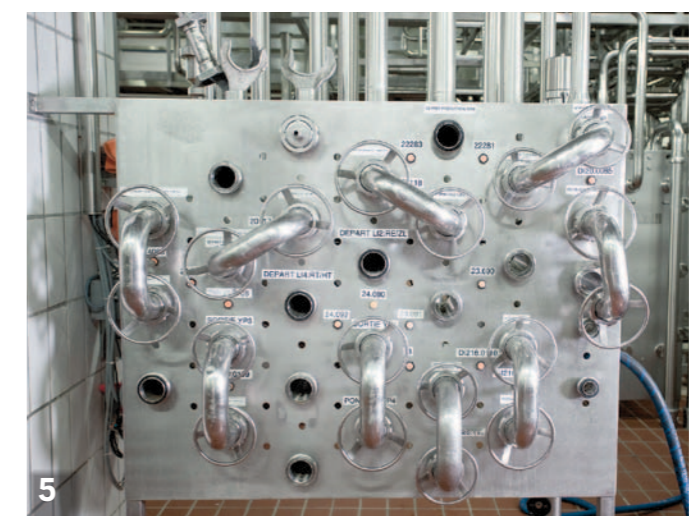
4

WUSSTEN SIE, DASS ...

... jedes zweite in der Schweiz gegessene Joghurt von der Elsa kommt?

... die Elsa das erste Schweizer Unternehmen war, das Milch in Tetrapaks abfüllte?

... Mokka, Chocolat und Nature die hierzulande meist verkauften stichfesten Joghurts sind?



5



6) Die gerührten Joghurts werden genussfertig in die dafür vorgesehenen Becher abgefüllt.
7) Unbemannte Transporter verteilen die Palette gemäss den Informationen auf den Chips, die sich in den Paletten befinden.

werden Aromen wie Chocolat, Mokka und andere zugefügt oder das Joghurt einfach als Joghurt Nature belassen. «Diese Mischung wird schliesslich mit den Bakterienkulturen geimpft und in die Becher abgefüllt. Die Reifung erfolgt in den kleinen Behältern. Bakterien bauen den Milchzucker in Milchsäure ab, und die Mischung gerinnt», sagt Limat. Für die Messung des Säuregehalts zuständig ist Anton Stempfel (siehe Porträt rechts): «Nach mehreren Stunden ist es so weit», sagt der Joghurtspezialist. Wenn der gewünschte Säuregehalt erreicht ist, wird die Reifung durch Kühlung unterbrochen.

Weit aufwendiger als die Stichfesten ist der Produktionsverlauf der Gerührten wie zum Beispiel dem Erdbeerjoghurt. Nach der Pasteurisation wird die milchige Mischung in einem grossen Tank auf Reifetemperatur gebracht und die Bakterienkulturen zugefügt. Mehrere Stunden vergehen, bis der gewünschte Säuregehalt erreicht ist. Danach wird

der ganze Inhalt abgekühlt. Das gereifte Joghurt wird mit den Erdbeerstückchen, die wie alle Früchte in grossen Inoxbehältern bereitstehen, Zucker und Wasser verrührt und in die Becher abgefüllt.

Schon in der Antike war das Joghurt beliebt

Von einem solchen Luxusprodukt konnten die Thraker nur träumen. Die Urbevölkerung der Balkanhalbinsel stellte bereits im fünften Jahrhundert vor Christus Joghurt aus Schafmilch her. Aber nicht nur die Haltbarkeit war für die wachsende Beliebtheit der Sauermilch ausschlaggebend. Die darin enthaltenen Bakterien sind gesund und tragen zu einer ausgeglichenen Verdauung bei. So wird der Genuss von probiotischen Joghurts wie Bifidus bei Verstopfung, Durchfall oder bei einer Antibiotikakur empfohlen, um die Darmflora wieder in Gang zu bringen.

Schön, wenn der Genuss so gesund sein kann. Bis es so weit ist, muss das fertige Joghurt aber noch den Weg ins Kühlregal der Migros finden. In der Elsa helfen dabei wie von Geisterhand gesteuerte Transporter, die Warntöne piepsend durch die Hallen fahren. Es klingt ein bisschen wie in einer Volière. «Der hohe Automatisierungsgrad trägt auch zur Hygiene bei – je weniger Handarbeit nötig ist, desto besser», sagt Urs Egger, der auch für den Unterhalt der Automatisierung im Betrieb verantwortlich zeichnet. Ist die grüne Palette mit der vorgesehenen Anzahl Joghurts

BERUFSBILDER

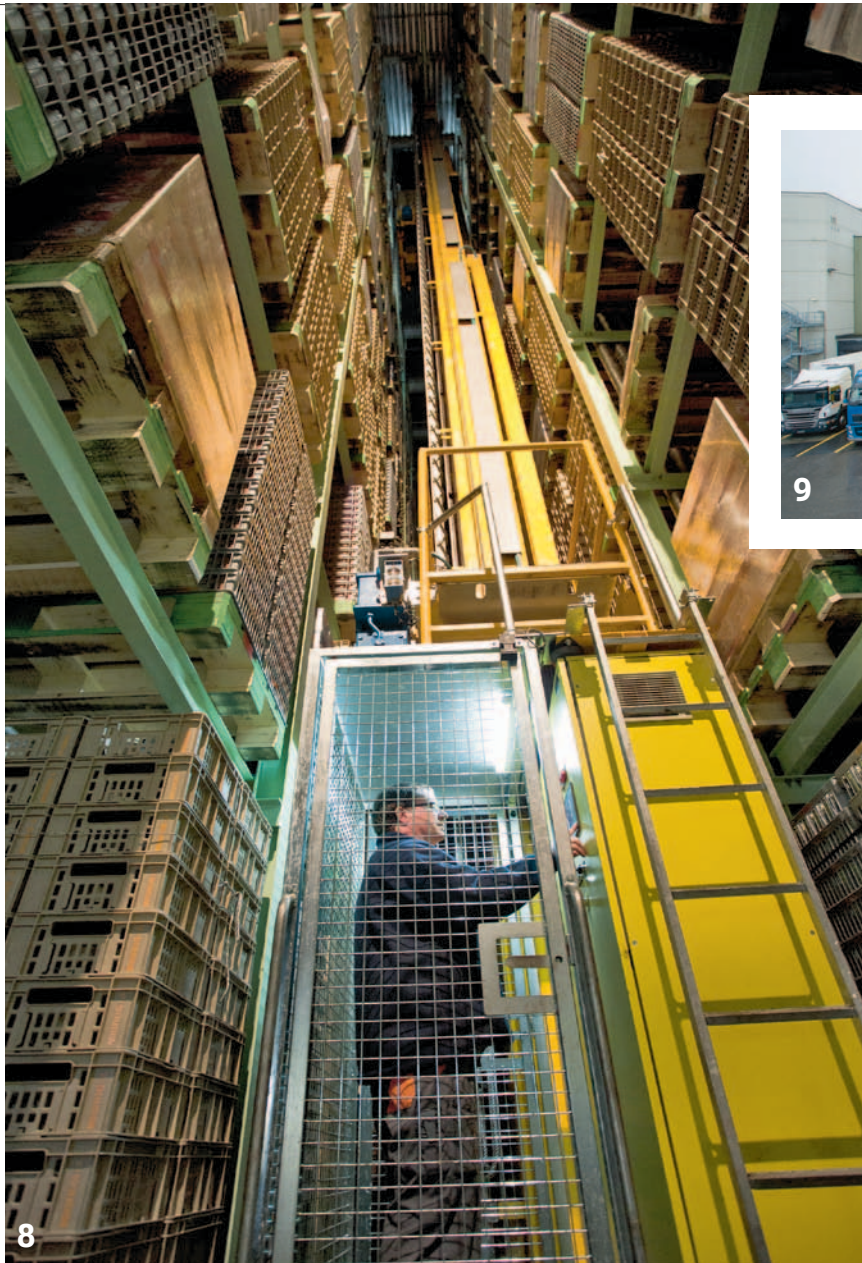
«Ich mag eigentlich alle Joghurts»



Anton Stempfel ist gelernter Käser und zuständig für die Qualitätskontrollen.

Die Schöpfkelle aus Inox verschwindet in der Tiefe eines Reifetanks. **Anton Stempfel (56), Produktionsverantwortlicher Joghurt**, nimmt eine Probe und achtet auf die Konsistenz der weissen Masse. Die Prüfung der Beschaffenheit ist reine Übungssache. «Ich bin seit 33 Jahren bei der Elsa dabei», sagt er mit einem sanften Lächeln. «Damals war alles noch kleiner. Mein Wissen ist, wenn man so will, mit dem Betrieb gewachsen. Stempfel ist gelernter Käser, die Herstellung von Joghurt gehörte nicht zu seiner Ausbildung. «Das war damals nicht Teil des Stoffs», erinnert er sich. Vor und nach dem Kühlen, das der Pasteurisation folgt, nimmt der Routinier jeweils eine sterile Probe fürs Labor. «Stimmt der pH-Wert, geben wir das Joghurt frei zum Abfüllen», sagt er. Welches mag er persönlich am liebsten? «Ich mag eigentlich alle Joghurts», sagt Stempfel. **Die Qualitätskontrollen, die er in regelmässigen Abständen durchführt, sind wichtig, um ein hochstehendes Produkt zu garantieren.** Mit zu seiner Arbeit gehört auch das Überprüfen der Produktionsanlage. «Wenn eine Dichtung oder ein Anschluss spröde ist, kann dies eine Quelle für Verunreinigungen durch Mikroorganismen sein», erklärt der Fachmann für Joghurtherstellung. «Dann muss das defekte Teil umgehend ausgewechselt und ersetzt werden.» Um die externen Verunreinigungsmöglichkeiten zu eliminieren, hilft natürlich auch der hohe Sauberkeitsgrad, der in der gesamten Produktionsabteilung vorherrscht. «Hygiene ist das A und O bei der Joghurtherstellung», sagt Anton Stempfel und koordiniert die entsprechenden Reinigungsabläufe mit seinen Mitarbeitenden.

8) Im vollautomatischen und 30 Meter hohen Hochregallager werden die Milchprodukte für kurze Zeit bei 5 Grad Celsius gelagert.
9) Die Elsa verteilt ihre Produkte sowohl per Bahn als auch per Lastwagen.



3 FRAGEN AN



Matthew Robin,
Geschäftsleiter
der Elsa-/
Mifroma-
Gruppe

Qualität trotz hohen Preisdrucks

Matthew Robin, welche Bedeutung hat die Elsa-/Mifroma-Gruppe für den Kanton Freiburg? Mit rund 800 Mitarbeitenden sind wir einer der bedeutendsten Arbeitgeber. Wir sind eng verbunden mit der Landwirtschaft sowie mit vielen Milchproduzenten in der Region.

Wo liegt Ihre grösste Herausforderung?

Der stetige Preisdruck im Detailhandel ist unsere grösste Herausforderung. Einerseits wollen wir einen fairen Milchpreis bezahlen, andererseits sinken die Preise für Milchprodukte. Dies zwingt uns zu kontinuierlichen Effizienzsteigerungen bei gleichbleibend hoher Qualität. Künftige Herausforderungen sind Veränderungen in der Agrarpolitik, etwa eine weitere Öffnung des Milchmarkts.

Wo sehen Sie die Elsa-/Mifroma-Gruppe in zehn Jahren?

Wir sind gut positioniert und werden in Zukunft auch im Gastro- und Exportbereich eine wichtige Rolle spielen.

Alle Joghurts sind frei von künstlichen Farb- und Konservierungsstoffen.

beladen, sendet die Station ein Signal aus, und einer der Roboter auf Rollen dockt wenig später an. Die Palette, die mit einem Mikrochip ausgerüstet ist, der sämtliche relevanten Produktionsdaten enthält, fährt auf die Ladefläche, und schon geht es weiter.

Alle vier Tage wird der gesamte Lagerbestand umgesetzt

Wird die Lieferung nicht gleich in einen gekühlten Last- oder Eisenbahnwagen verladen, kommt das Palett für kurze Zeit ins fünf Grad kalte Hochregallager, das seinen Namen verdient und für alle fertigen Elsa-Produkte reserviert ist. «5500 Palette haben hier Platz», führt

Olivier Emery (35) aus. Der Logistikleiter der Elsa ist stolz auf die 30 Meter hohe Regalanlage, die seit 30 Jahren vollautomatisch und zuverlässig läuft: «Alle vier Tage wird der Lagerbestand voll umgesetzt.» Wenn ein grünes Palett das Lager verlässt, werden die Joghurts auf die üblichen Holzpaletten verladen. «Die Grünen sind immer in einem Topzustand, denn sie werden nie auf Schiffe oder Lastwagen verladen», erklärt Urs Egger. Die Joghurts allerdings sind bereits unterwegs und schon nach wenigen Stunden im Kühlregal der Migros-Filialen.

Texte: Marc Bodmer
Bilder: Nik Hunger