

125 JAHRE EINE ZEITREISE

1895 BIS 2020



INHALT

Historik	Fokus Baby Care	Fokus Dairy Ingredients
 04 Gute und schlechte Zeiten 06 Milchveredelung seit 1895 08 Im Wandel der Zeit	 10 Milchbeschaffung 12 Entwicklung Rezepturen 14 Produktion Babynahrung 16 Food Safety 18 Sales und Support 20 Logistik	 22 Milchpulvervielfalt 24 Walzenvollmilchpulver 26 Filtermat-Technologie
HOCHDORF Inside	Reise in die Zukunft	
 28 Schweizer Werke 30 Arbeiten bei HOCHDORF 32 Facts & Figures	 34 Von vertikalen Gärten	Redaktionsleitung: Dr. Christoph Hug Head of Corporate Communications Siedereistrasse 9 Postfach 691 6281 Hochdorf Schweiz Tel. +41 41 914 65 62 christoph.hug@hochdorf.com ©HOCHDORF Holding AG Auszüge oder Publikationen sind nur mit dem Einverständnis der Redaktionsleitung erlaubt.

IMPRESSUM

Herausgeber:
HOCHDORF-Gruppe
Auflage:
2000 (deutsch), 300 (englisch)
Redaktion/Autoren:
Stephanie Bontekoe, Christoph Hug,
Monique Inderbitzin,
Hans Peter Ineichen (Archivar)
Grafik & Vorstufe:
Monique Inderbitzin
Druck/Lektorat:
SWS Medien AG Print, Sursee
Illustration:
Ivo Kircheis
Fotos:
Brigit Willimann (Titelbild, S. 3, 10, 13,
17, 19, 22, 24, 26, 27, 30), Daniel Hurter
(S. 9, 14, 15, 21, 23), Gilgen Logistics
(S. 20 z.V.g.), HOCHDORF Archivbil-
der (S. 4–9, 16, 18, 28, 29, 32), Adobe
Stock (S. 12: Andrey Popov), C Image-
Point.biz (S. 25), iStock.com/166052516
(S. 28)
Grafiken:
Adobe Stock (S. 28, 29, 32, 33: pongsu-
wan, WoGi, leokavalli, kumdinpitak,
warmwold, 3dwithlove, Petr, martialred)

EDITORIAL

«125 Jahre BEST PARTNER.»



Liebe Leserin
Lieber Leser

1895 entdeckte Conrad Röntgen die nach ihm benannten Röntgenstrahlen, Alfred Nobel verfügte in seinem Testament die Einrichtung der Nobel-Preise, die Schweizerische Depeschen-agentur nahm ihren Betrieb als Nachrichten-agentur auf und in Hochdorf gründeten 28 Männer die «I. Centralschweizerische Natur-milch-Exportgesellschaft». Ein wahrlich mutiger und weitsichtiger Schritt zur damaligen Zeit – zumal in der Schweiz die Milch traditioneller-weise zu Käse verarbeitet wurde.

Seit diesem Gründungsakt vom 28. Januar 1895 sind nun 125 Jahre vergangen. 125 Jahre Firmen-geschichte mit Höhen und Tiefen. Beides gehört dazu: gute Zeiten, schlechte Zeiten. Wichtig ist aber, die Kundenbedürfnisse nicht aus den Augen zu verlieren sowie das Unternehmen und die Produkte stetig weiterzuentwickeln. Das haben Generationen von HOCHDORF Mitarbei-tenden bisher erfolgreich getan. Wohin uns das

geführt hat, möchten wir Ihnen gerne in dieser Jubiläumsbroschüre näherbringen. So können Sie unter anderem den Weg der Milch bis zur Herstellung von Babynahrung mitverfolgen, erfahren was HOCHDORF für die Schweizer Schoggi bedeutet oder interessante Informatio-nen zur Firmengeschichte nachlesen. Wissen Sie, in wie vielen Produkten HOCHDORF Milch-pulver steckt? So macht zum Beispiel unser Walzenvollmilchpulver Schweizer Milchschoko-laden zu einem herzhaften Genuss.

Die Geschichte und Geschicke unseres Unter-nnehmens werden zuvorderst von den vielen engagierten Frauen und Männern unseres Unternehmens geprägt. Tag für Tag stehen Sie mit ihrer zuverlässigen Arbeit als BEST PARTNER für unsere Kunden ein – seien es Industriekun-den oder Konsumenten – und leisten Ausseror-dentliches. Sie bauen damit auf, was nur sehr schwer kopierbar ist: Vertrauen. Für deren uner-müdlichen Einsatz danke ich an dieser Stelle recht herzlich.

Mit Blick in die Zukunft freue ich mich, Teil der nächsten Etappe einer erfolgreichen HOCHDORF zu sein.

Mit BEST PARTNER-Grüssen

Euer Dr. Peter Pfeilschifter
CEO



> Milchannahme und Gewichtskontrolle in den 1920er-Jahren.

«Das Wissen über die Herstellung sterilisierter Dosenmilch war kaum vorhanden, als HOCHDORF gegründet wurde. Doch der damalige Präsident Schmidlin wäre nicht Schmidlin, hätte er sich davon abhalten lassen.»

DIE WIRTSCHAFT HAT 1895 NICHT AUF HOCHDORF GEWARTET

«Zur Geschichte gehören gute wie schlechte Zeiten.»

Die Ambitionen der Gründungsmitglieder von HOCHDORF waren gross. Zusammen mit dem Vorstand beschaffte sich der erste Präsident Theophil Schmidlin in kurzer Zeit das technische Wissen, die entsprechende Ausrüstung sowie Personal für die Produktion und den Verkauf.

Am 28. Januar 1895 verliessen 21 stolze Herren das Hotel Hirschen in Hochdorf. Soeben hatten sie die «I. Centralschweizerische Naturmilch-Exportgesellschaft» gegründet. Um den rasch steigenden Kapitalbedarf der noch jungen Gesellschaft zu decken, folgte schon zwei Jahre später die Umwandlung in eine Aktiengesellschaft.

Im Jahr 1899 gewann Präsident Schmidlin den weltweit bekannten Milchwirtschaftler Dr. Niklaus Gerber als Verwaltungsrat. Gerber beteiligte sich am Kapital und vermittelte in den Folgejahren die Kondensmilch- und Milchtrocknungstechnologie. Im selben Jahr folgte auch die Namensänderung zu «Schweizerische Milch-Gesellschaft AG».

Start der Kindermehl-Produktion

Ab 1905 folgte ein erster Höhenflug mit der Hochdorfer Schokoladenfabrik «Lucerna». Sie engagierte sich mit CHF 200 000 am Kapital. Bereits 1911 ging die Ära «Lucerna» zu Ende, was uns nicht hinderte, weiterzuwachsen. Der Beginn der Produktion unserer Kindermehl Marke «Bébé» im Jahr 1908 und 1912 der Bau der ersten Sprühtrocknungsanlage in der Schweiz, System «Trufood», trugen zum Unternehmenserfolg bei.

Kurz vor Ausbruch des Ersten Weltkriegs wurde die Britische Admiralität unser Kunde. Wir lieferten während der Kriegsjahre bedeutende Kondensmilch-Mengen an die Entente und auf Druck des Bundesrats auch an die Achsenmächte.

In der zweiten Hälfte der 1920er-Jahre herrschte ein erbitterter Preiskampf auf den Auslandmärkten. HOCHDORF war nicht mehr konkurrenzfähig.

Als Dr. Maurice Lustenberger 1932 die Geschäftsführung als Delegierter des Verwaltungsrats übernahm, gelang ihm der Wiederaufbau – mithilfe tüchtiger Mitarbeitenden und mit grosser Disziplin, Fleiss sowie Kreativität.

Kaum hatte sich Europa vom Ersten Weltkrieg erholt, folgte der nächste. Er belastete die Bevölkerung und Wirtschaft weit über das Kriegsende hinaus. Energie war knapp, wir mussten mit Tannzapfen und Torf unsere Dampfkessel heizen.

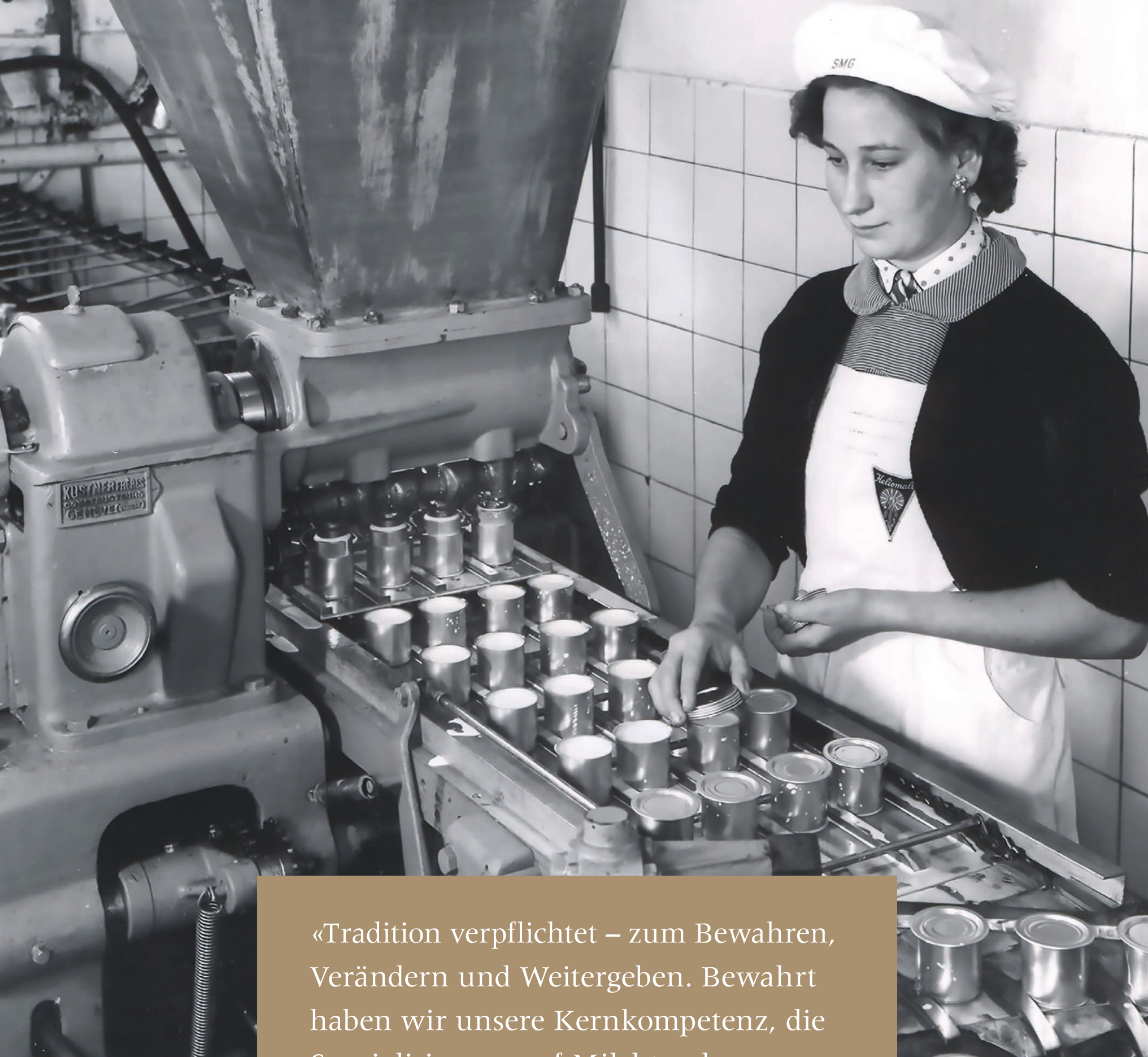
Allmählich erholte sich die Wirtschaft vom Krieg und HOCHDORF erstarkte. 1954 führten wir die erste volladaptierte Säuglingsnahrung «Humana» ein und die 1960er- bis 1990er-Jahre waren geprägt von grossem Wachstum. Wir erweiterten unser Angebot für Bäckereien und lancierten neue Produkte für den Detailhandel. Während dieser Jahre tätigten wir auch grosse Investitionen in Produktionsanlagen, Neubauten sowie in neue Technologien und Qualitätsstandards.

Auftakt ins 21. Jahrhundert

Das 100-jährige Firmenjubiläum im Jahr 1995 bedeutete den Auftakt ins 21. Jahrhundert mit einer neuen Geschäftsleitung und der Digitalisierung von Arbeitsabläufen.

Ab dem Jahr 2000 veränderten wir uns in atemberaubendem Tempo. Wir investierten in neue Geschäftsbereiche, in Milchpulverfabriken wie Sulgen und 2018 in die Säuglingsnahrungsfirma Bimbosan.

Und was bringen uns die nächsten 25 Jahre? Noch ist vieles offen! Wir freuen uns auf weitere Geschichten.



«Tradition verpflichtet – zum Bewahren, Verändern und Weitergeben. Bewahrt haben wir unsere Kernkompetenz, die Spezialisierung auf Milchtrocknung.»

> HOCHDORF legt seit Beginn Wert auf die Arbeits- sowie soziale Sicherheit ihrer Mitarbeitenden und gründete bereits in den 1920er-Jahren einen Wohlfahrtsfonds.

125 JAHRE HOCHDORF MILCHVEREDELUNG SEIT 1895

«Über Jahre gesammeltes Wissen.»

Vor langer, langer Zeit. Mit diesen Worten beginnen oft die Erfolgsgeschichten traditioneller Unternehmen. Verständlich, denn Kontinuität basiert auf Erfahrung, Qualität und Weitsicht, aber auch auf Mut. Wir können Ähnliches erzählen.

Über Generationen haben wir uns ein beachtliches Spezialwissen auf dem Gebiet der Konservierung und Trocknung von Milch angeeignet. Den ersten Grundstein dazu legte HOCHDORF bereits im Gründungsjahr 1895, als sie sich entschied, statt nur Käse und Butter, sterilisierte Dosenmilch herzustellen. Ein damals sehr mutiger Entscheid, betrat HOCHDORF doch mit der Dosenmilch Neuland.

Unsere Erfolgsgeschichte wäre jedoch nie möglich gewesen, ohne grosse Investitionen in die Entwicklung neuer Produkte oder Technologien. Ein Weg, den wir seit 1895 kontinuierlich verfolgen.

Bereits unsere Gründerväter handelten zukunftsorientiert. Im Jahr 1906 weiteten wir zum ersten Mal unsere Produktion aus, bauten neue Anlagen und Gebäude. Die letzte grosse Investition tätigten wir im Jahr 2018 mit dem Neubau eines hochmodernen Sprühturms für Babynahrung. Weitere werden sicher folgen, auch wir gehen unseren Weg kontinuierlich weiter und sind gerüstet für das 21. Jahrhundert.

Fabrik-Ordnung der Schweizerischen Milchgesellschaft A.-G., Hochdorf.

I. Arbeitsordnung.

1. Die normale tägliche Arbeitsdauer im einschichtigen Betrieb beträgt:
Montag bis Freitag 8 Stunden,
am Samstag 8 Stunden,
an Tagen vor gesetzlichen Feiertagen 8 Stunden.

Die Einteilung der Arbeitszeit wird durch einen Stundenplan geregelt, der in der Fabrik angeschlagen und der Ortsbehörde angezeigt wird.
Für Arbeiten ausserhalb des normalen einschichtigen Betriebs sind die Bestimmungen der betreffenden behördlichen Bewilligungen massgebend.

II. Fabrikpolizei.

2. Die Arbeit muss pünktlich begonnen und darf ohne Erlaubnis vor der festgesetzten Zeit nicht verlassen werden.
3. Wer von der Arbeit wegzubleiben wünscht, soll dem Vorgesetzten zum voraus davon Anzeige machen. Wer durch unvorhergesehene Ereignisse verhindert ist, bei der Arbeit zu erscheinen, hat sich nachher beim Vorgesetzten zu melden und den Grund der Verspätung oder des Ausbleibens anzugeben. Von eingetretener Krankheit und von Unfall ist so bald als möglich Meldung zu machen.
4. Grösste Gewissenhaftigkeit in der Ausführung der übertragenen Arbeiten, sorgfältige Behandlung des Arbeitsmaterials, der Maschinen, Werkzeuge und der gesamten Fabrikanlage, Reinlichkeit, anständiges Benehmen gegen Vorgesetzte, Untergebene und Mitarbeiter ist Pflicht eines jeden Arbeiters.
5. Die zum Schutze von Gesundheit und Leben der Arbeiter getroffenen Vorkehrungen sind gewissenhaft zu befolgen, zu jenem Zwecke erlassene Vorschriften pünktlich zu befolgen. Das Rauchen in der Fabrik und das Aussucken auf den Boden sind verboten. Die zum Aufbewahren von Kleidern und an-



> Milchannahme in Hochdorf in den 1920er-Jahren.

Es war einmal – Geschichte der HOCHDORF-Gruppe

Ein Artikel vom Sommer 1894 im Schweiz. Handelsamtsblatt, wonach Exportchancen für sterilisierte Milch in Dosen, vor allem für Schifffahrtslinien, bestünden, gab die Idee, in Hochdorf eine entsprechende Produktion zu gründen. Jean Tschupp-Ineichen aus Ballwil stellte Dosen her und versprach sich ein Zusatzgeschäft, Theophil Schmidlin, Direktor der Seethal-Bahn, erhoffte sich Transportvolumen, und der Präsident der Käseereignissgesellschaft Hochdorf liess sich für die Gründung eines entsprechenden Unternehmens gewinnen.

An der Gründungsversammlung der «I. Centralschweizerischen Naturmilch-Exportgesellschaft» vom Montag, 28. Januar 1895, im Hotel Hirschen in Hochdorf, zeichneten 28 (21 waren anwesend) Genossenschafter Anteile. Sieben davon waren Milchproduzenten. Das Gründungskapital der Genossenschaft betrug CHF 14 000, der erste Präsident des jungen Unternehmens hiess Theophil Schmidlin.

Noch im gleichen Jahr wurden das technische Know-how und die Fabrikationsanlagen beschafft, Personal rekrutiert und erste Kontakte für den Export geknüpft. Die ersten Dosen Sterilmilch konnten bereits im Gründungsjahr exportiert werden.

ZEITREISE – HOCHDORF IM WANDEL

1895

Montag, 28. Januar: Gründung der «I. Centralschweiz. Naturmilch-Exportgesellschaft» durch 28 Genossenschafter. Gründungskapital: CHF 14 000. Präsident: Theophil Schmidlin.



1897

Gründung einer Aktiengesellschaft mit einem Kapital von CHF 61 000.

1899

Namensänderung zu «Schweizerische Milch-Gesellschaft AG».

1902

Planung von Kondensmilch-Anlagen. Verarbeitete Milchmenge: 3 Mio. kg.

1898

Bau eines Fabrikationsgebäudes.



1896

Eröffnung eines Verkaufsbüros in London.

1911

Die HOCHDORF Aktien sind an der Zürcher Börse kotiert (bis 1923).



1913

Herstellung von sprühgetrocknetem Milchpulver, System «Trufood». Starker Ausbau des Exportgeschäfts. Die Britische Admiralität wird Kunde.

1908

Produktion und Verkauf von Säuglingsnahrung, Marke «Bébé».



1920er-Jahre

Gründung eines Wohlfahrtsfonds (Vorläufer der Pensionskasse). Arbeitszeitverkürzung von 10 Std. pro Tag auf 9 Std. bei gleichem Lohn.

1930–1939

Beziehungen zu Gradine AG, Berlin/Paris, ermöglichen neue Technologien und Produkte (Milchbackmittel «Albako», Margarine- und Fettherstellung) und Finanzierung des ersten Sprühtrocknungsturms (Bau 1930/31). Einführung von «Héliomalt» (1934).



1914–1918

Erster Weltkrieg. Bedeutende Mengen von Kondensmilch-Lieferungen an die Entente (England, Frankreich) und auf Druck des Bundesrats an die Achsenmächte (Deutschland, Österreich). Aufnahme des Torfabbaus wegen Kohleknappheit, Investitionskosten CHF 40 000.

1939–1945

Zweiter Weltkrieg. Kriegswirtschaft. Starke Kontrollen durch Behörden (u. a. Lebensmittelmarken für Konsumenten). Schwierige Beschaffung von Fetten.

1954

Markteinführung der ersten volladaptierten Säuglingsnahrung «Humana».



1960–1992

Kampf um Milch, Höhenflug der «Markenartikel» für den Detailhandel, z. B. «Héliomalt» und «Pilatus». Starker Ausbau des Industrie- und Bäckereigeschäfts, Modernisierung des Betriebs, erste Schritte zur Digitalisierung.

2006

Gründung der «HOCHDORF Holding AG». Investition in eine hochmoderne Ultrafiltrationsanlage zur Herstellung von Magermilchproteinkonzentraten.



1955

Bau eines weiteren Sprühturms. Erneuter Ausbau des Exportgeschäfts. Gründung einer Tochterfirma in Paris.

1995–2004

Konzentration auf Lohnaufträge. Das Markenartikel-Geschäft wird zurückgefahren. Übernahme der Multiforsa, Steinhäusern (2001) und des Milchpulverwerks Sulgen (2002). Inbetriebnahme der biologischen Abwasseraufbereitungsanlage in Hochdorf (2003).



1993

Entwicklung und Registrierung der Marke Babina. HOCHDORF beginnt mit dem Export der Marke Babina.



2010–2014

In Sulgen wird ein neuer Sprühturm für Babynahrungen in Betrieb genommen. Aufnahme der Ultra- und Nanofiltration in Sulgen. Firmenübernahmen in Litauen und in Deutschland.



2020

HOCHDORF feiert ihr 125-jähriges Jubiläum.



2018

Inbetriebnahme des neuen Sprühturms und der Abfülllinie in Sulgen zur Herstellung und Verpackung von Babynahrungen.



2016

Intensivierung des Markengeschäfts für Babynahrung. 2018: Übernahme des Schweizer Traditionsunternehmens «Bimbosan AG», Welschenrohr.



2015

Inbetriebnahme IONEX-Anlage in Sulgen zur Herstellung entmineralisierter Laktose für die Verwendung in Babynahrungen.





> Matthias Schleiss,
HOCHDORF Teilzeitmitarbeiter,
auf dem Hof seiner Eltern.

«Seit 125 Jahren besteht eine enge Kooperation zwischen HOCHDORF und ihren Milchproduzenten. Als schweizweit drittgrösste Milchverarbeiterin sind wir für die Milchproduzenten eine wichtige Abnehmerin.»

MILCHBESCHAFFUNG – VOM HOF ZUR HOCHDORF

«Die Milchproduzenten – ihre Kühe produzieren beste Schweizer Milch.»

HOCHDORF verarbeitet Milch von gesunden Schweizer Kühen zu hochwertiger Babynahrung und Milchderivaten. Der erste Verarbeitungsschritt der Milch erfolgt innert 48 Stunden. Mit strengen Qualitätskontrollen stellt HOCHDORF sicher, dass nur einwandfreie Milch verwendet wird.

HOCHDORF stellt Babynahrung sowie verschiedene Milchderivate, insbesondere für die Schokoladenindustrie, her. Unsere Produkte sind deswegen so beliebt, weil sie aus bester Schweizer Milch von höchster Güte hergestellt werden. Worin liegt das Geheimnis unserer Schweizer Qualitätsmilch? Es liegt in unseren inländischen Bauern, die ausgezeichnet für die rund 575 000 Milchkühe sorgen. Ihre Höfe sind mit durchschnittlich 25 – 30 Kühen vergleichsmässig klein und die Kühe leben in einer intakten Umwelt. Sie sind viel draussen an der frischen Luft, erhalten sauberes Wasser sowie hofeigenes, nahrhaftes Futter. All dies beeinflusst die gute Gesundheit unserer Schweizer Milchkühe und lässt sie qualitativ hochwertige Milch produzieren.

Mitverantwortlich für das Wohl der Tiere ist die Schweizer Gesetzgebung – Die Schweizer Landwirte unterliegen einem der strengsten Tierschutzgesetze der Welt. Viele schliessen sich zusätzlich freiwilligen Label-Programmen an, die über die Gesetzesbestimmungen hinausgehen.

Frisch verarbeitet

Die Kühe werden zweimal täglich gemolken. Von der Melkmaschine fliesst die Milch direkt in den Milchtank, wo sie auf 3 – 4 Grad°C gekühlt wird. Der Milchproduzent reinigt die Anlage nach jedem Melkgang. Alle zwei Tage sammelt ein Tanklastwagen die Milch direkt beim Hof ein. Vor dem Aufladen prüft der Chauffeur die Milch auf Geruch und Aussehen. Im LKW wird automatisch eine Qualitäts- und Rückstellprobe von jeder Abholung entnommen.

Das Zeitfenster vom Melken der Kuh bis zum ersten Verarbeitungsschritt beträgt maximal 48 Stunden. Die kurzen Transportwege zu unseren Verarbeitungswerken sind ein weiterer Vorteil und Frischegarant.

Täglich liefern Dutzende Tanklastwagen ihre kostbare Ladung bei unseren Milch- und Molkeannahmestellen ab. Die Kühlkette darf dabei nie unterbrochen werden. Von jeder Lieferung entnehmen wir eine Eingangsprobe und führen eine Sinnenprobe, also die Prüfung von Geruch und Aussehen, durch. Weiter wird ein Schnelltest auf Hemmstoffe (Antibiotika) und eine Temperaturkontrolle durchgeführt. Ist der Rohstoff einwandfrei, werden die Milch oder die Molke vom Tanklastwagen in ihre Zwischenlager entladen. Beide Rohstoffe werden noch am selben Tag verarbeitet. Die strengen Auflagen und Kontrollen garantieren, dass nur Milch von bester Qualität weiterverarbeitet wird.

Milchproduzentenorganisationen

Der Schweizer Milchmarkt ist ein sich stetig veränderndes Gebilde. Während früher mehrheitlich direkt mit den Milchbauern verhandelt wurde, teilen sich heute diverse Milchproduzentenorganisationen diese Aufgabe. Als Bindeglied zwischen den Produzenten und Verarbeitern übernehmen sie den Milchhandel, kaufen die Milch bei den Bauern ein, organisieren die gesamte Logistik und verkaufen die Milch an die Verarbeiter. Heute arbeitet HOCHDORF mit den verschiedensten Milchproduzentenorganisationen zusammen. Doch vor über 100 Jahren brachten die Bauern ihre Milch noch mit der Pferdekutsche zur HOCHDORF.



> Sämtliche Beschaffungen werden über unsere Einkaufsabteilung abgewickelt.

Beschaffung

Unsere Einkaufsabteilung ist für die Beschaffung von Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen (exkl. Milch) wie für sämtliche Verpackungen zuständig. Das heisst: Von Büromaterial über Inhaltsstoffe für Babynahrung bis hin zur Verpackung unserer Produkte. Mit grossem Verhandlungsgeschick führt das Einkaufsteam Preisverhandlungen, betreibt Beschaffungsmarktforschung, bestellt Muster, legt Konditionen fest und setzt Verträge mit Lieferanten auf. Die hohen Anforderungen an Rohstoffe, die zur Herstellung von Babynahrung benötigt werden, sind dabei eine besondere Herausforderung. Dies zeigt sich unter anderem bei der Wahl der Lieferanten. Weltweit können nur wenige die definierten Kriterien erfüllen. HOCHDORF nimmt nur Rohstoffe entgegen, die über ein Analysezertifikat verfügen. Dieses muss mit den Qualitätsvereinbarungen übereinstimmen. Die Lieferanten werden zusätzlich regelmässig durch unser Food Safety Team auditiert. Unsere Beschaffungsabteilung und die Qualitätssicherung arbeiten hier eng zusammen. Denn letzten Endes können wir nur aus qualitativ einwandfreien Rohstoffen hochwertige Babynahrung herstellen.

ENTWICKLUNG VON REZEPTUREN FÜR BABYNAHRUNG

«Entwicklung Baby Care – sie erstellt das Grundgerüst unserer Babynahrung.»

Jeder Babynahrung liegt eine Rezeptur zugrunde. HOCHDORF produziert einerseits Produktlinien mit eigenen Rezepturen. Andererseits stellen wir Rezepturen nach kundenspezifischen Anforderungen her. Die Aufgaben unseres Entwicklerteams Baby Care sind somit breitgefächert – Es entwickelt, optimiert und pflegt die Rezepturen unserer hochwertigen Schweizer Babynahrung. Weiter ist es Bindeglied zwischen den einzelnen Abteilungen und begleitet die Herstellung von Babynahrung – angefangen bei der Zusammenstellung der Rezeptur, über erste Versuche bis hin zur Erstproduktion.

Rezepturen durch viele Faktoren beeinflusst

Das Gesetz gibt vor, welche Inhaltsstoffe zu welchen Mengen in Babynahrung vorkommen dürfen oder müssen. Es sind Mindest- und/oder Maximalwerte festgelegt, die sich je nach Land voneinander unterscheiden können. Neben den gesetzlichen Vorgaben beeinflussen weitere Kriterien die Auswahl der Inhaltsstoffe, etwa wissenschaftliche Erkenntnisse und Trends zur Ernährung von Säuglingen und Kleinkindern. Dies immer mit dem Ziel, so nahe wie möglich an den «Golden Standard» von Muttermilch heranzukommen.

Die nächste Herausforderung wartet in der Herstellung. Erste Analysen, Versuche und Testproduktionen zeigen, ob ein Produkt wie geplant produziert werden kann. Nicht selten müssen nach den ersten Versuchen Optimierungen an der Rezeptur oder den Produktionsparametern vorgenommen werden. Nur so kann ein Produkt entstehen, das der besten Qualität entspricht.

Mit vereinten Kräften

Die Zusammenarbeit mit anderen Abteilungen ist zentral. Der Einkauf von Rohstoffen unterliegt der Beschaffung, die Analysen der Produkte und das Einhalten der gesetzlichen Vorgaben der Qualitätssicherung. Prozessveränderungen werden nur in Absprache mit der Produktion durchgeführt. Eine weitere enge Zusammenarbeit findet innerhalb des gesamten Geschäftsbereichs Baby Care statt. Sie umfasst das Sales und Business Development Management genauso wie das Nutrition Marketing und alle Produktmanager, die für die Verpackungen und die Registrierungen zuständig sind. Nur so ist es möglich, neue Produkte erfolgreich von der Idee bis zum Markteintritt zu führen.

Breites Produktesortiment

HOCHDORF ist spezialisiert auf gesunde Milchnahrung für werdende Mütter sowie Neugeborene, Babys und Kinder im Vorschulalter (Junior Milchen). Das breite Angebot umfasst auch Bio Milchen für Kinder von Geburt bis zum Vorschulalter, womit HOCHDORF eine besondere Marktposition einnimmt, sowie ein komplettes Sortiment an Spezial-Babynahrung und medizinischer Nahrung.



«Das HOCHDORF Entwicklerteam erstellt in enger interdisziplinärer Zusammenarbeit die Rezepturen für unsere hochwertige Schweizer Babynahrung. Wir sind BEST PARTNER für unsere nationalen und internationalen Kunden.»

> Patriz Iten, Evelyn Voney und Lukas Hartmann (v.l.) vom insgesamt elf Personen umfassenden Entwicklungsteam degustieren unsere Babynahrung.



«HOCHDORF geht mit der Zeit und investiert in modernste Technik und neue Anlagen. Nach dem vollautomatischen Hochregallager in Sulgen folgte 2018 am selben Standort die Inbetriebnahme der neuen Produktions- und Abfülllinie für Babynahrung.»

> Internes und externes Fließbett der «Sprühturm-
linie 9» in Sulgen.

PRODUKTION VON SCHWEIZER BABYNÄHRUNG

«Das Produktionsteam – sie stellen die Babynahrung her.»

Die Produktion von Babynahrung ist komplex. In mehreren Verarbeitungsschritten ergibt sich aus vielen einzelnen Zutaten eine gesunde Babynahrung in Pulverform. Herzstück der Produktion sind die Sprühtürme, in welchen die flüssige Mischung getrocknet wird.

Steht die Rezeptur nach diversen Tests und Versuchsproduktionen fest, beginnt mit der erfolgreichen Erstproduktion der reguläre Produktionsprozess. Er erfolgt in einem geschlossenen System, um sicherzustellen, dass das Endresultat von höchster Qualität ist. Die Milch durchläuft verschiedene Verarbeitungsschritte.

Vorbehandlung der Milch

Zuerst wird die Milch pasteurisiert. Dabei handelt es sich um eine schonende Wärmebehandlung zur Abtötung möglicher Keime. Weiter werden bei der Pasteurisation Enzyme inaktiviert, die das MilCHFett oder -eiweiss bei der Lagerung negativ beeinflussen können. Im Anschluss wird die Milch bei Unterdruck und entsprechend tiefen Temperaturen konzentriert. So bleiben die gesunden Bestandteile der Milch erhalten. Nun ist die Milch bzw. das Milchkonzentrat bereit, zu einem massgeschneiderten Produkt weiterverarbeitet zu werden.

Mischung ist ausschlaggebend

Die verschiedenen flüssigen und pulverförmigen Zutaten für Babynahrung wie Milchkonzentrat, Molkenproteine, Laktose, Mineralstoffe, Fette, Spurenelemente und Vitamine werden vollautomatisch gemischt. Die Reihenfolge der Zugabe, die Temperatur und die Verweilzeiten der Mischungen sind massgebend für die Eigenschaften des getrockneten Endproduktes. Damit sich die Fette und die anderen Zusatzstoffe gleichmässig mit dem Milchkonzentrat vermischen, wird der «Nassmix» vor dem Sprühtrocknen nochmals homogenisiert.

> Automatische Kleinkomponenten-
Aufgabestation für Turm 8 und 9 in Sulgen.

Schonende Sprühtrocknung

Danach folgt die Sprühtrocknung in einem unserer drei Babynahrungs-Sprühtürme. Die modernste Anlage, der Turm 9, steht in Sulgen. Er misst in der Höhe 25 Meter und hat einen Durchmesser von 11 Metern. Beim Sprühtrocknungsprozess wird das gemischte Konzentrat im oberen Bereich des zylindrischen Sprühturms unter hohem Druck zu einem feinen Nebel zerstäubt. Die Oberfläche wird dank vielen kleinen Tropfen stark vergrössert und es erfolgt eine rasche Wasserabgabe an die Trocknungsluft. Der Sprühturm wird mit bis zu 200 Grad °C warmer, gefilterter und konditionierter Luft durchströmt. Die Tropfen sinken ab, wobei gleichzeitig das Wasser verdampft. Ein feines Pulver entsteht. Die Sprühtrocknung ist ein sehr schonendes Verfahren. Weil das verdampfende Wasser die Milchsubstanz abkühlt, wird das Pulver selbst kaum erwärmt. Das Pulver wird zusätzlich über ein Fließbett nachgetrocknet und ist danach bereit, verpackt zu werden.





> Unser Labor in den 1920er-Jahren.

Qualitätssicherung bei HOCHDORF – so alt wie das Unternehmen selbst

Die Qualitätssicherung spielt bei HOCHDORF seit jeher eine wichtige Rolle. Damals musste man mit einfachsten Mitteln Analysen durchführen und die Produkte auf ihre Qualität überprüfen.

Heute sind die technischen Möglichkeiten vielfältiger und auf einem sehr hohen Niveau. Nichtsdestotrotz hat HOCHDORF bereits sehr früh mit speziellen Apparaturen und Geräten die Qualität und Zusammensetzung ihrer Produkte überprüft. So wurde beispielsweise 1940 die Fraktionierte Destillation eingesetzt, mit der eine Flüssigkeit in einzelne Bestandteile getrennt werden kann. Der sogenannte Milcosan ist ein Beispiel für eine Apparatur, mit der um 1975 der Fett-, Protein-, Laktose- und Trockensubstanz-Gehalt bei Milch und Rahm bestimmt wurde. Zur gleichen Zeit setzte man zur Bestimmung der Fettzusammensetzung die Methode der Kernspinresonanz (nuclear magnet resonance) ein. Die Produktion und Qualitätskontrolle von Lebensmitteln gehen bei der HOCHDORF von Beginn an Hand in Hand.

QUALITÄTSSICHERUNG BEI HOCHDORF

«Food Safety – sie kontrollieren die Qualität der Produkte.»

Für die Qualitätssicherung bei HOCHDORF ist das Team der Food Safety verantwortlich. Über 40 Mitarbeitende sorgen für die Einhaltung aller Qualitätsvorgaben. Dazu gehört die operative Qualitätssicherung in den Betrieben, die tägliche Qualitätskontrolle in den Labors sowie die Fachstelle Babynahrung. Ein weiterer Bereich ist die Abteilung Regulatory Affairs, die für das Einhalten der gesetzlichen Vorgaben und der Freigabe von Produktspezifikationen zuständig ist. Ebenfalls in diese Abteilung integriert ist der Bereich QA international, welcher die Tochtergesellschaften in puncto Qualitätssicherung unterstützt.

Das Team der Food Safety prüft Proben von Rohstoffen sowie von Zwischen- und Endprodukten auf relevante Parameter und erteilt bei Konformität die Freigabe. Vom Rohstoff bis zum fertigen Produkt wird jedes Produktionslos auf verschiedene Parameter analysiert, dies ergibt zwischen 5 und 200 Einzelanalysen. Die Laboranten erteilen pro Monat 1400 Rohstofffreigaben für Milch und 200 Freigaben für weitere Inhaltsstoffe. Zudem werden monatlich 10 000 Inprozesskontrollen (IPC) durchgeführt. Übers Jahr hinweg kommt die HOCHDORF so insgesamt auf ungefähr 220 000 Laboranalysen sowie 120 000 IPC-Resultate.

Ein wichtiges Instrument zur direkten Prozesssteuerung sind die Inprozesskontrollen. Die Produktionsmitarbeitenden analysieren die Produkte in einem festgelegten Prüfintervall auf definierte Parameter. Die Resultate werden direkt im Labor-Informations- und Managementsystem (LIMS) erfasst, so sind z. B. Abweichungsmeldungen aus der Produktion im Labor sofort ersichtlich. Die Produktionsmitarbeitenden sind in der IPC-Analytik geschult und die Güte der Analysen wird periodisch überprüft. Beispiele für eine IPC sind die pH-Messung, der Eisenschnelltest oder die Überprüfung des Löffelgewichts.

Die Produktion und Vermarktung von Lebensmitteln ist weltweit durch verschiedene Gesetzgebungsstandards stark geregelt, wobei besonders strenge gesetzliche Anforderungen für Säuglingsnahrung gelten. Die Fachstelle Regulatory Affairs beobachtet die gesetzlichen Änderungen, erarbeitet auf dieser Basis interne Vorgaben und legt Massnahmen zur Lebensmittelsicherheit fest.

> Liane Hanisch, Verantwortliche des Labors für Food Safety, bei ihrer täglichen Arbeit.



«Die Lebensmittelsicherheit hat bei HOCHDORF oberste Priorität. Es ist die tägliche Motivation der Abteilung Food Safety, unsere Produkte gesetzes- und spezifikationskonform für den Markt freizugeben.»



> BimboSan ist aus den Schweizer Apotheken- und Drogerieregalen nicht wegzudenken.

BimboSan – Die Traditionsmarke für Baby- und Kleinkindernahrung

BimboSan gehört seit 2018 zur HOCHDORF-Gruppe. Das traditionsreiche Schweizer Unternehmen passt mit seiner Baby- und Kleinkindernahrung optimal zu HOCHDORF. Mit BimboSan ist HOCHDORF auch auf dem Schweizer Markt mit einer eigenen Babynahrungsmarke präsent. Während das Verkaufsteam der HOCHDORF auf Business to Business (B2B) Kunden spezialisiert ist, stehen bei BimboSan die Endkunden im Vordergrund.

Fünf Aussendienstmitarbeiterinnen sind täglich in der ganzen Schweiz unterwegs. Sie beraten Apothekerinnen und Apotheker, Kinderärztinnen und -ärzte sowie Hebammen. Dabei klären sie Fragen zum breiten Produktsortiment von BimboSan, schulen die Fachpersonen und stellen neue Produkte vor. Nur so kann sichergestellt werden, dass letzten Endes auch die Käuferinnen und Käufer richtig beraten werden. Das Verkaufsinendienst-Team beantwortet via eigener Hotline täglich direkt Fragen von Familien zu den Produkten und deren Handhabung.

bimbosan.ch

VERKAUFSTEAM BABY CARE

«Sales Manager und Support – der direkte Draht zu unseren Kunden.»

Der direkte und persönliche Kontakt zu unseren Kunden und deren professionelle Rundumbetreuung ist HOCHDORF besonders wichtig. Babynahrung ist ein sehr sensibles Produkt und bedarf einer kompetenten und intensiven Kundenberatung und -betreuung. Das Verkaufsteam steht unseren Business to Business Kunden sowohl vor, während als auch nach der Auftragsabwicklung zur Seite.

Spezialisierte Verkaufseinheiten

Der Geschäftsbereich Baby Care wird vom Export dominiert. Rund 95 Prozent unserer Babynahrung wird im Ausland an die Endkonsumenten verkauft. Entsprechend ist unser Verkaufsteam Baby Care in drei Verkaufseinheiten unterteilt: Mittlerer und Naher Osten, Asien und Südamerika. Jede Einheit ist spezialisiert auf ihre Region. Sie kennen die Eigenheiten und gesetzlichen Bestimmungen der einzelnen Regionen und können ihre Kunden dadurch optimal beraten und betreuen. Für Kunden aus Europa sind alle Teams gleichermassen qualifiziert.

Jedes regionale Verkaufsteam besteht aus einem Sales oder Key Account Manager sowie Sales Support Mitarbeitenden. Die Key Account oder Sales Manager betreuen ihre Kunden persönlich, besuchen sie weltweit vor Ort und sind erster Ansprechpartner in allen Belangen. Sie gleisen neue Projekte auf, führen Verhandlungen, legen Preise fest und setzen Verträge auf.

Der Sales Support hingegen wickelt die gesamten Aufträge ab. Das heisst, sie nehmen die Bestellungen entgegen, koordinieren die Produktion mit der Planungsabteilung und organisieren den Transport in Zusammenarbeit mit der Logistik. Neben unterschiedlichen Rezepturen haben viele Kunden ihr eigenes Label mit eigener Verpackung. Die Auftragsabwicklung von Babynahrung ist daher sehr anspruchsvoll und komplex.

360°-Service – von der Registrierung bis zur Vermarktung

Neben unserem Verkaufsteam unterstützen die Registrierungs- und Verpackungsspezialistinnen die Kunden. Sie helfen bei der Produktregistrierung in neuen Zielmärkten oder bei der Erstellung und Kontrolle der Verpackungen. Weiter bietet HOCHDORF seinen Kunden Marketingunterstützung, Verkaufsförderungsmaterial sowie Produkteschulungen und Verkaufstrainings an. Diese Dienstleistungen werden durch unser Nutrition Marketing abgedeckt. Fazit: HOCHDORF bietet allen Kunden auf Wunsch einen 360°-Service aus einer Hand.

> Janny Vedder, Nutrition Marketing, Dr. Helmut Büstrow, Sales Manager, und Evelyn Voney, Entwicklerin (v.l.), im Gespräch mit einem Kunden.



«BEST PARTNER – eine Vision, die bei HOCHDORF gelebt wird. Glückliche und zufriedene Kunden sind unser grösstes Ziel. Dafür gibt unser Verkaufsteam jeden Tag sein Bestes.»



«Als Exportunternehmen und Nahrungsmittelherstellerin ist HOCHDORF auf eine funktionierende Logistik angewiesen. Unser Logistikteam sowie hochmoderne Anlagen steuern und regulieren den gesamten internen und externen Warentransport.»

> Das moderne, automatische Hochregallager in Sulgen hat Platz für über 9900 Paletten.

LOGISTIK – VON DER HOCHDORF ZU UNSEREN KUNDEN

«Das Logistikteam – sie regulieren den gesamten Warenstrom.»

Der Warentransport liegt in der Verantwortung der Logistik. Die Lagerung und der Transport von Babynahrung sind besonders anspruchsvoll und müssen hohen Qualitätsstandards genügen. Ein vollautomatisches Hochregallager und automatisierte Prozesse unterstützen die Lagerverwaltung.

Das HOCHDORF Logistikteam plant, steuert und kontrolliert den gesamten Warenstrom. Dies bedeutet nicht nur von einem HOCHDORF Werk zum Kunden, sondern auch innerhalb des Unternehmens sowie zwischen Partnerfirmen und Lieferanten.

Zentral geführtes Team

Jährlich verlassen rund 11 500 Lastwagen die HOCHDORF. Bei 20 Prozent handelt es sich um LKW mit Seefrachtcontainern, die in die ganze Welt verschifft werden. Die restlichen 80 Prozent sind Waren für die Schweiz oder Europa. Um diese Menge an Warenströmen zu stemmen, ist ein mehrköpfiges, kompetentes Team notwendig. Die Logistik der beiden Standorte Sulgen und Hochdorf wird zentral geführt. 38 Mitarbeitende, darunter sechs Logistiker in Ausbildung, sorgen für eine reibungslose Verschiebung der Waren. Sie sind dafür verantwortlich, dass die Fracht zur gewünschten Zeit, in der richtigen Menge und Qualität sowie zum bestmöglichen Preis an den richtigen Ort gelangt.

Hohe Logistikanforderungen aufgrund der Lebensmittelsicherheit

Bezüglich Lebensmittelsicherheit stellt die Qualitätssicherung umfangreiche Anforderungen an die Logistik. Gerade bei Babynahrung gelten strenge Regelungen, was Warenverschiebungen und Lagerung betreffen. Die Logistik unterliegt den Normen der FSSC 22000 (Food Safety System Certification 22000), welche die Lebensmittelsicherheit bei der Erzeugung von

> Täglich werden Seefrachtcontainer manuell mit rund 20 Tonnen Babynahrung beladen.

Lebensmitteln gewährleistet. Zusätzlich hat HOCHDORF einen Standard des «Good Warehousing Practise» definiert. Darunter versteht man allgemeine Lagerrichtlinien, die sowohl für die internen als auch für die externen Lager der HOCHDORF verbindlich sind.

Vollautomatisches Hochregallager

Neben dem Sprühturm und der neuen Abfülllinie wurde in Sulgen ein automatisches Hochregallager und Palettenfördersystem gebaut. Damit investierte HOCHDORF in eine hochmoderne Anlage, die die interne Lagerkapazität enorm erhöhte und die Lagerverwaltung stark vereinfachte. In den insgesamt vier Gassen mit 32 Meter hohen Regalen finden über 9900 Paletten mit Babynahrung Platz. Durch vier vollautomatische Regalbediengeräte werden täglich über 4000 Paletten bewegt. Das moderne Lager forderte auch neue Standards bei den Lieferanten. Denn nur durch die korrekte Avisierung und Anlieferung der Lieferanten sowie genaue Kontrollen seitens Logistik funktioniert der Warenstrom einwandfrei. «Qualität durch Kooperation» heisst hier die Devise.





«Durch Trocknung werden die wertvollen Inhaltsstoffe der Milch länger haltbar. Andere Vorteile sind die flexible Lagermöglichkeit, gleichmässige Qualität und gewünschte funktionelle Eigenschaften.»

LEDOR Vollmilchpulver, walzengetrocknet, mit Karamellsirup

LEDOR Vollmilchpulver, sprühgetrocknet

NOVITTA Kokosöl-pulver für ketogene Diät

LEDOR Magermilchpulver, walzengetrocknet

LEDOR Milchprotein-konzentrat 85%

LEDOR Vollmilchpulver, walzengetrocknet, karamellisiert

LEDOR Joghurtpulver

LEDOR Vollmilchpulver, walzengetrocknet, laktosearm

LEDOR Molkenprotein-konzentrat 80%

> Ein Teil der Milchpulver-Vielfalt von HOCHDORF.

AUS MILCH ENTSTEHEN VIELFÄLTIG EINSETZBARE NAHRUNGSMITTELZUTATEN

«Milchpulver ist nicht gleich Milchpulver.»

Milch besteht aus 87 Prozent Wasser. Erstaunlich ist, wie vielfältig die restlichen 13 Prozent Milch-Inhaltsstoffe in der Nahrungsmittelindustrie eingesetzt werden – in getrockneter Form und teilweise stark aufgetrennt.

Milch besteht neben viel Wasser aus Laktose (Milchzucker), MilCHFett, Milchproteinen und Mineralien. Jeder Milch-Inhaltsstoff besitzt spezifische Eigenschaften, welche für die weiterverarbeitende Nahrungsmittelindustrie interessant sind. Die Eigenschaften variieren zudem nach Extrahierungsweise und Trocknungsart. In der Summe ergeben sich daraus unzählige Einsatzmöglichkeiten. HOCHDORF beschäftigt sich seit 1895 mit diesen Themen und ist auf diesem Gebiet der Schweizer Experte.

Wie aber funktioniert die Aufspaltung der Milchbestandteile? In einem ersten Schritt wird die angelieferte Milch entrahmt; es entsteht Magermilch und Rahm. Die Magermilch kann direkt getrocknet werden. Für Vollmilch- oder Rahmpulver geben wir das MilCHFett bis zum gewünschten Fettgehalt wieder der Magermilch bei. In einem zweiten Schritt können wir mittels Ultra- und Nanofiltration die beiden Proteinarten Molkenprotein und Kasein auftrennen. Für die HOCHDORF eigene Babynahrung fraktionieren wir aus Molke auch hochwertige entmineralisierte Laktose.

Unsere Kernkompetenz liegt in der schonenden Konzentrierung und Trocknung von Milchbestandteilen. Über Generationen eigneten wir uns auf diesem Gebiet ein grosses Wissen an – und werden uns auch weiterhin intensiv mit dem Rohstoff Milch auseinandersetzen.

> Blick in die Leitzentrale der Ionex-Anlage, Sulgen, zur Herstellung entmineralisierter Laktose. Andreas Sepp, Produktionsleiter Baby Care Sulgen.





> Christoph Brunner, Leiter Produktion Milchlinie 1 in Hochdorf, und Olaf von Maikowski, Leiter Entwicklung & Applikation Dairy Ingredients (v.l.), beim Überwachen der Walzentrocknung.

«Die grössten und bekanntesten Schweizer Schokoladenhersteller vertrauen seit über 100 Jahren der Qualität unseres HOCHDORF LEDOR Walzenvollmilchpulvers.»

HOCHDORF WALZENVOLLMILCHPULVER FÜR FEINSTE SCHWEIZER MILCHSCHOKOLADE

«Hauptrolle in der Schweizer Schokoladengeschichte.»

Die erste, enge Zusammenarbeit mit einem Schokoladenwerk begann bereits 1905. Nicht zuletzt deshalb ist HOCHDORF Marktführerin in der Schweiz für milchbasierte Schokoladenzutaten.

Nicht nur für uns Schweizer ist die hiesige Milkschokolade das Nonplusultra in Sachen Schokolade. Die Qualität einer Schweizer Milkschokolade muss so rasch keinen Vergleich scheuen. Das liegt unter anderem am grossen Wissen und der Handwerkskunst Schweizer Chocolatiers – und natürlich an unserem Walzenvollmilchpulver.

Karamellgeschmack dank Hitze

Walzenvollmilchpulver wird wie der Name sagt, auf Walzen hergestellt. Dabei wird das Milchkonzentrat dünn auf heisse (120 – 160 °C), sich drehende Walzen aufgetragen. Nach einer knappen Umdrehung ist das Konzentrat vollständig getrocknet. Die getrocknete Milch wird mit einem Messer von der Walze gelöst und danach auf die vom Kunden gewünschte Partikelgrösse zerkleinert. Wegen der relativ starken thermischen Behandlung karamellisiert der Milchzucker und das Pulver entwickelt einen angenehm leichten Karamellgeschmack.

Wichtig für den zarten Schmelz

Neben dem typischen Karamellgeschmack entstehen bei der Walzentrocknung plättchenförmige Partikel mit einer grösseren und poröseren Oberfläche – im Vergleich zu sprühgetrocknetem Milchpulver. Diese Plättchenstruktur ist stark mitverantwortlich für den zarten Schmelz der Schweizer Milkschokolade.

Das eingesetzte Milchpulver beeinflusst aber auch den Geschmack, die Textur, die Konsistenz und sogar das Bruchgeräusch, das entsteht, wenn man ein Stück Schokolade von der Tafel abbricht. Damit wird klar: Die Wahl des Milchpulvers ist ein wichtiger Teil einer Schokoladenrezeptur. In der typischen, zart schmelzenden Schweizer Milkschokolade steckt in vielen Fällen

HOCHDORF Walzenvollmilchpulver – und das schon seit vielen Jahren.

Der Kunde ist König

Die Wahl des Milchpulvers beeinflusst nicht nur die Schokolade selbst, sondern auch die Produktionsprozesse. Deshalb sind einige unserer Walzenvollmilchpulver sogar auf die spezifischen Produktionsprozesse unserer Kunden abgestimmt. Überhaupt legen wir seit jeher grossen Wert auf eine BEST PARTNER Zusammenarbeit mit unseren Kunden. Ihren Anfang nahm diese enge, partnerschaftliche Kooperation mit der Schokoladenfabrik Lucerna, welche ab 1905 in Hochdorf Schokolade herstellte.

Marktführend in der Schweiz

Dank dem frühen Start mit der Lucerna-Schokolade verfügt HOCHDORF heute über 115 Jahre Erfahrung in der Herstellung von milchbasierten Schokoladenzutaten. Die Milchtrocknung kann ohne Zweifel als ein Kerngeschäft bezeichnet werden. Zudem bietet HOCHDORF mit fünf Produktionsanlagen eine hohe Liefersicherheit. Wichtige Gründe, weshalb HOCHDORF das Vertrauen der Schweizer Schokoladenhersteller genießt. HOCHDORF ist mit seinen Mitarbeitenden und Anlagen das Kompetenzzentrum für Schokoladenmilchpulver in der Schweiz.





> Aline Schär, Leiterin Produktion Niro 4, und Projekt Manager Entwicklung & Applikation Joshua Wölfle (v.l.) kontrollieren die Herstellung von Milchpulver auf dem Sprühturm Niro 4 in Hochdorf.

«Im Werk Hochdorf steht der schweizweit einmalige Sprühturm zur Herstellung hochfetter Pulver für Fertigsaucen, Suppen, Backwaren und vielem mehr.»

FILTERMAT-TECHNOLOGIE FÜR SCHONENDSTE TROCKNUNG VON FETT- UND BUTTERPULVERN

«Feinste Nahrungsmittel mit LEDOR- und NOVITTA-Pulvern.»

Zum 100-Jahr-Jubiläum investierte die damalige Schweizerische Milchgesellschaft in einen sogenannten Filtermat zur Herstellung von Fett- und Butterpulvern. Heute produziert HOCHDORF auf diesem Sprühturm einzigartige Pulver für die Nahrungsmittelindustrie.

Cremige Fertigsuppen und feine Rahmsaucen, feinste Backwaren oder süsse Cremes werden in der Schweiz häufig mit HOCHDORF Fett- oder Butterpulvern hergestellt. In Hochdorf steht nämlich der einzige Filtermat-Sprühturm der Schweiz, der Produkte mit einem Fettgehalt bis zu 78 Prozent herstellen kann.

Für anspruchsvolle Produkte

Der 1995 in Betrieb genommene Sprühturm Niro 4 in Hochdorf ist ein sogenannter Filtermat-Sprühtrockner. Diese Art von Sprühtrocknung ist speziell auf die Trocknung hygroskopischer, thermoplastischer und langsam kristallisierender Rohstoffe ausgelegt. Das heisst nichts anderes, als dass mit dem Filtermat hochfette und klebrige Produkte mit einem hohen Anteil an Butter, Zucker, pflanzlichen Fetten und Ölen getrocknet werden können.

Der Filtermat ist ein technologisch ausgeklügeltes System mit einer Haupt-Trocknungskammer und einem Band zur gezielten Nach Trocknung oder Kühlung. Das System kann rückstandsfrei gereinigt werden. Deshalb können auf dem Sprühturm auch von Allergen-Seite aus betrachtet hochsensible Produkte getrocknet werden. Dazu zählen laktosefreie Milchpulver, Babynahrung und Produkte für spezielle medizinische Ernährungsbedürfnisse.

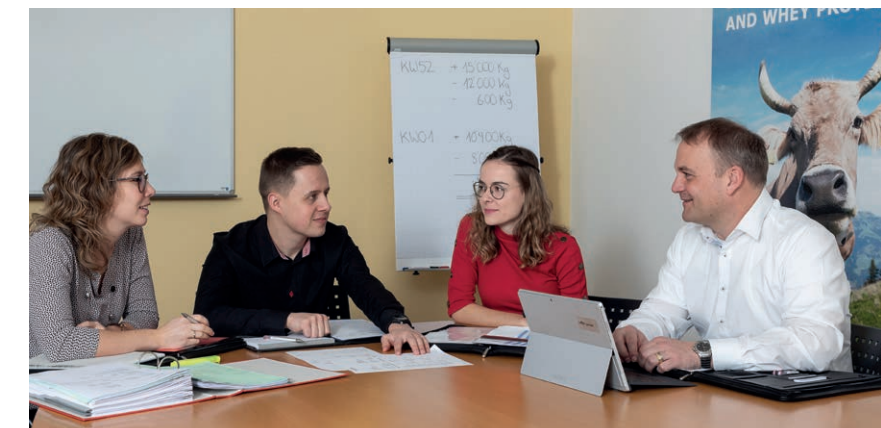
Breites Sortiment – hoher Kundenservice

Unsere Kunden wissen die Einmaligkeit und die Qualität der Niro 4-Produkte zu schätzen. Die Produkte sind im Markt insbesondere als NOVITTA (Fett- und Butterpulver) und LEDOR RP (Rahmpulver) bekannt. Die gesprühten LEDOR-Rahmpulver besitzen ein besonders intensives Milcharoma und werden für feinste

Backwaren eingesetzt. Unter dem Namen NOVITTA entwickelt und verkauft HOCHDORF hochfette Produkte, die für Fertigsaucen, Suppen und als Basis für Cremes verwendet werden. HOCHDORF ist in der Lage, die unterschiedlichsten Trägerstoffe und Fette miteinander zu kombinieren. Häufig bestehen die NOVITTA-Fettpulver aus der Kombination eines milchbasierten Trägerstoffs und pflanzlichen Fetten.

Auf dem Filtermat stellen wir auch kundenspezifische Produkte her. Dabei unterstützen wir unsere Kunden mit der gewünschten Produkt- und Prozessentwicklung. In den letzten 25 Jahren haben wir uns ein grosses Know-how angeeignet, welches unsere Kunden zu schätzen wissen. Dank technischen Erweiterungen können auf dem Filtermat auch Babynahrungen, Spezialnahrungen für medizinische Anwendungen sowie vegane Pulver hergestellt werden.

> Ein Teil des Verkaufsteams Dairy Ingredients bespricht das Tagesgeschäft (v.l. Elisabeth Fleischli, Lukas Wilhelm, Jesabelle Summermatter, Christian Fanger).





UNSERE STANDORTE IN KÜRZE

«Unsere drei Schweizer Standorte machen uns sehr flexibel.»

> Die Nähe zu unseren Milchproduzenten garantiert die Frische unseres Rohstoffs Milch.

Eine intakte Umgebung für gesunde Produkte

Seit 125 Jahren verarbeiten wir im luzernischen Hochdorf beziehungsweise im schönen Seetal Milch. Im Jahr 2003, mit der Übernahme der Ostschweizer Milchfabrik in Sulgen, entwickelten wir uns von einem regionalen zu einem überregionalen Milchverarbeiter.

Unsere modernen Produktionsstandorte befinden sich inmitten einer intakten, ländlichen Umgebung, in der Nähe unserer Milchlieferanten. Dank kurzen Transportwegen können wir den kostbaren Rohstoff Milch sehr frisch und unter optimalen Voraussetzungen zu hochwertiger Babynahrung sowie zu verschiedenen Milchpulvern und weiteren milchbasierten Ingredienzen verarbeiten.

Mit der Übernahme von Bimbosan im Jahr 2018 kam mit Welschenrohr im Kanton Solothurn ein dritter Standort hinzu. Hier befinden sich unsere Abpackanlagen für die Schweizer Babynahrungsmarke Bimbosan. Von Welschenrohr aus wird Bimbosan vermarktet und in die ganze Schweiz und ins Ausland geliefert.



Welschenrohr

Unser jüngstes Mitglied – Bimbosan in Welschenrohr

Ganze Generationen der Schweizer Bevölkerung sind mit Bimbosan bereits gross geworden. In Welschenrohr, im Kanton Solothurn, macht Bimbosan nun schon seit über 80 Jahren immer dasselbe: Bimbosan stellt Produkte von ausserordentlich hoher Qualität her. Das Sortiment umfasst Spezialprodukte für Säuglinge, Säuglings- und Folgemilchen sowie Schoppenzusätze und Breie. Neben Babynahrung zählen auch die verschiedenen Yuma-Molken zum Sortiment. Sowohl die Babynahrung als auch die Molke sind hochwertig und zu 100 Prozent ein Schweizer Produkt.

Seit Ende April 2018 ist die Bimbosan AG Teil der HOCHDORF-Gruppe. Im ländlichen Welschenrohr werden die Säuglingsmilchen sowie die Molke in drei Abfüllanlagen in Stehbeutel abgepackt. Pro Jahr füllen wir 1.5 Mio. Packungen für den Detailhandel im In- und Ausland ab.



Sulgen

Unsere Spezialistin – das Werk Sulgen

In Sulgen steht unser grösstes Werk. Es ist auf die Herstellung von Babynahrung und auf die Walzentrocknung spezialisiert. Unsere Produktionsanlagen umfassen vier Sprühtürme, eine Ultrafiltrationsanlage und die Ionentauscher-Anlage IONEX.

Im Werk Sulgen verarbeiten wir zurzeit etwa 150 Mio. Kilogramm Milch und 110 Mio. Kilogramm Molke pro Jahr. Davon wird gut ein Drittel zu Walzenvollmilchpulver getrocknet. Babynahrung stellen wir in Sulgen auf unseren zwei grössten Sprühtürmen her. Auf den anderen beiden Türmen trocknen wir Voll- und Magermilch sowie Proteinkonzentrate aus Magermilch, Molke und Buttermilch.

In der Ultra- und Nanofiltration entziehen wir der Magermilch und der Molke die Proteine. Dabei fällt als Nebenprodukt Permeat an. In der IONEX-Anlage befreien wir dieses Permeat mittels Elektrodialyse und Ionentauscher von Spurenelementen wie Mineralsalze und Vitamine und gewinnen dadurch entmineralisierte Flüssiglaktose. Sie wird entweder direkt für die Produktion von Babynahrung verwendet oder auf einem Sprühturm getrocknet.

Hochdorf



Unsere Vielseitige – das Werk Hochdorf

Im Werk in Hochdorf arbeiten wir mit verschiedenen Technologien, was uns sehr flexibel macht. Mittels Sprüh-, Sprühband- und Walzentrocknung sowie mit unseren drei Mischern produzieren wir eine grosse Milchpulvervielfalt. Ebenfalls stellen wir für die Lebensmittelindustrie Kondensmilch her. Im Jahr verarbeiten wir rund 130 Mio. Kilogramm Milch zu verschiedenen Produkten.

Im Bereich Sprühtrocknung haben wir uns auf die Herstellung von hochfetten Pulvern und auf Speziallebensmittel konzentriert. Beides wird vor allem in der Lebensmittelindustrie eingesetzt.

Walzenmilchpulver hingegen verleiht vielen Schweizer Milchschokoladen ihr gewisses Etwas, für das sie weltweit so berühmt sind – der zarte Schmelz und das leichte Karamellaroma. Beliebt ist auch unsere Kondensmilch. Wir füllen sie wahlweise für Grosskunden in Container und Kleinboxen, für den Detailhandel in die bekannte blauweisse Tube ab.





«1901 wurde der erste kaufmännische Lehrvertrag unterschrieben. Seitdem ist HOCHDORF ein Ausbildungsbetrieb. Heute bildet HOCHDORF 39 Lernende in 15 verschiedenen Berufen aus.»

> Lebensmitteltechnologen und -praktiker, Logistiker, ICT-Fachpersonen, Mediamatiker oder Kauffrauen und -männer. HOCHDORF bildet die verschiedensten Berufsgruppen aus. Jaël Christen (v.l.), Kevin Didi, Jetwin Ly, Anita Barmettler, Harrish Rathis.

HOCHDORF ALS ARBEITGEBERIN UND AUSBILDUNGSUNTERNEHMEN

«Die Mitarbeitenden – das Herzstück unseres Unternehmens.»

HOCHDORF bietet rund 620 Mitarbeitenden spannende Berufsmöglichkeiten in einem internationalen Umfeld. Das tägliche Handeln aller Mitarbeitenden richtet sich nach unserer Vision BEST PARTNER. Dafür erweitern wir unser Wissen stetig. Auch die Ausbildung von Lernenden liegt uns sehr am Herzen.

HOCHDORF Mitarbeitende entwickeln, produzieren und verkaufen verschiedene Milch-Trockenprodukte und Babynahrung aus Schweizer Milch für die ganze Welt. Wer bei HOCHDORF arbeitet, spürt die Verschmelzung von Schweizer Tradition und internationalem Flair. HOCHDORF wurde schliesslich 1895 als Milch-Exportgesellschaft gegründet!

Vielfältiger Arbeitgeber

Unsere Zielmärkte sind global und vielfältig, dasselbe gilt für unsere Mitarbeitenden und deren Berufe. HOCHDORF beschäftigte per Ende 2019 Mitarbeitende aus 26 Nationen. Von den rund 620 Personen hatten ca. zwei Drittel ihren Arbeitsplatz in der Schweiz. Viele von ihnen arbeiten standortübergreifend und sind international unterwegs.

Vom Milch- oder Lebensmitteltechnologen über Büro- und Verkaufskräfte bis hin zu Produktions- und Labormitarbeitenden – HOCHDORF bietet Arbeitnehmenden eine Vielzahl an Berufsmöglichkeiten. Die Arbeit ist sehr vielfältig, spannend und herausfordernd. Die Milchbranche verändert sich stetig und die Anforderungen an Babynahrung werden laufend an neue wissenschaftliche Erkenntnisse angepasst.

BEST PARTNER Einsatz

Unsere Mitarbeitenden setzen tagtäglich alles daran, unsere Vision – BEST PARTNER – zu leben. Dies gilt sowohl untereinander als auch gegenüber unseren Kunden und Lieferanten. Wer BEST PARTNER Leistungen vollbringen will, muss gut oder gar der Beste sein, in dem was er tut. Deshalb erfreut sich die HOCHDORF

am Engagement ihrer Mitarbeitenden und unterstützt sie unter anderem bei Aus- und Weiterbildungen.

Unsere Lernenden

In 15 verschiedenen Berufen bildet HOCHDORF 39 Lernende aus. Dabei werden sie von erfahrenen Mitarbeitenden begleitet und gefördert. HOCHDORF ist es ein grosses Anliegen, die Fachleute von morgen auszubilden. Auch haben viele Mitarbeitende bereits ihre Ausbildung bei der HOCHDORF absolviert und sind bis heute wichtiger Bestandteil des Unternehmens.

Gesunde Pensionskasse

Die HOCHDORF verfügt über eine eigene Pensionskasse. Sie ist sehr solide aufgestellt und wirtschaftet erfolgreich. Die Personalvorsorgestiftung wird aus einem Gremium von Arbeitgeber- und Arbeitnehmervertretern geführt. Mitarbeitende können sich flexibel ab 58 – 70 Jahren pensionieren lassen.

HOCHDORF war immer ein begehrter Arbeitgeber

Bis weit in die zweite Hälfte des 20. Jahrhunderts mussten Fachleute aus allen Landesteilen rekrutiert werden. Viele Mitarbeitende blieben der Firma treu und engagierten sich während ihres ganzen Berufslebens für sie. Dass zwei oder gar drei Generationen der gleichen Familie oder verschiedene Geschwister zum HOCHDORF Team gehörten, war keine Seltenheit. Mit der grösseren Mobilität ab Ende des 20. Jahrhunderts änderten sich diese Strukturen.



HOCHDORF WELTWEIT FACTS & FIGURES

«Schweizer Unternehmen mit internationalem Flair.»

Unsere Grundsteine Baby Care...

> Teil der Etikette von 1915 bis 1930 für exportierte «CONDENSED SWISS MILK.»

125 Jahre Exportgesellschaft

Ziel der HOCHDORF-Gründung 1895 war der «Export von sterilisierter Milch in Dosen». Dies gelang bereits im Gründungsjahr.

Ab 1896 unterhielt HOCHDORF ein Verkaufsbüro in London. Mit Beginn der Kondensmilch-Produktion nach 1900 konnten weitere Exportmärkte, v. a. in Asien, bearbeitet und beliefert werden. Der Höhepunkt der Kondensmilch-Exporte lag zwischen 1913 – 1920. Infolge des wesentlich höheren Schweizer Milchpreises verloren Schweizer Kondensmilch-Hersteller in den 1920er-Jahren ihre Auslandsmärkte.

Nach 1950 gelang eine Neubelebung der Exporte mit sterilisierter Milch in Dosen und Säuglingsnahrung. Als wichtigste Märkte galten damals Österreich, Iran, Thailand und Westafrika. Der Exportanteil belief sich auf rund 10% des Gesamtumsatzes.

Auch 125 Jahre nach der Gründung gilt HOCHDORF als Exportgesellschaft. Lag der Fokus in früheren Jahren auf Produkten des Segmentes Dairy Ingredients, liegt er heute auf dem Export von Babynahrung. Rund um den Globus erhalten Babys und Kleinkinder unsere gesunde, in der Schweiz hergestellte Babynahrung.



> 1908 fand in Hochdorf die erste Produktion des «Bébé-Kindermehl» statt.
> 1954 brachte HOCHDORF weltweit die erste adaptierte Säuglingsmilch «Humana» auf den Markt.

Unsere Exporte...

> Seit 125 Jahren exportieren wir unsere Produkte.
> 95% der produzierten Babynahrung exportieren wir.
> Unsere Produkte exportieren wir weltweit in 91 Länder.

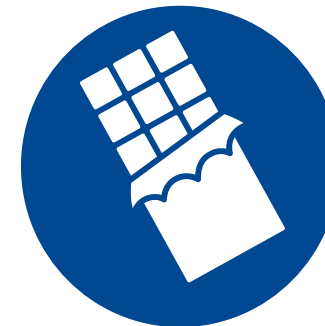


Unsere Frachtwege...



> Jährlich verlassen ca. 11 500 LKW mit Fertigwaren die HOCHDORF.
> Ca. 20% der LKW, die mit HOCHDORF Produkten beladen werden, sind See-frachtcontainer.

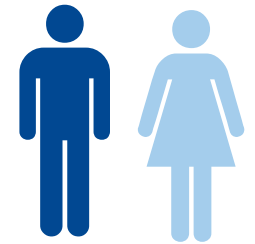
Unser Schokoladenbeitrag...



> 1905 begann die erste, enge Zusammenarbeit mit einem Schokoladenwerk.
> Rund 50% des hergestellten Pulvers im Bereich Dairy Ingredients fließen in Form von Walzenvollmilchpulver in die Schokoladenindustrie.

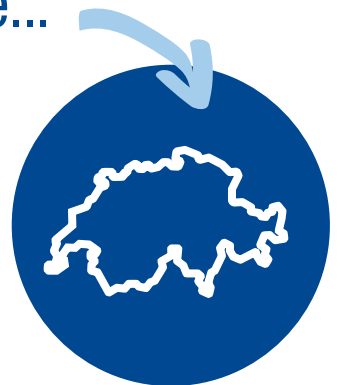
Unsere Mitarbeitenden...

> HOCHDORF beschäftigt Mitarbeitende aus 26 Nationen.
> 662 668 Arbeitsstunden haben die Mitarbeitenden der HOCHDORF Swiss Nutrition (HSN) gemeinsam im 2019 geleistet.
> Per Ende 2019 zählte die HSN 361 Vollzeitstellen, davon rund 24% Frauen und 76% Männer.



Unsere Importe...

> HOCHDORF importiert Rohwaren aus 26 Ländern.
> Rund 280 versch. Rohstoffe werden jährlich importiert und zu hochwertigen Produkten weiterverarbeitet.



Unser Recycling...



> HOCHDORF filtert in Sulgen mittels einer CO₂-Recycling-Anlage fast 90% des im Rauchgas befindlichen CO₂, das bei der Produktion von Babynahrung freigesetzt wird.
> Das in den hauseigenen Kläranlagen gewonnene Gas wird dem zugekauften beigemischt.



> Felice Fauxpas reist dieses Mal für die HOCHDORF in die Zukunft.

«Mein Name ist Felice Fauxpas und ich habe sehr viele Geschäftspartner, welche ich regelmässig besuche. Sie werden mich in keinem Telefonbuch der HOCHDORF-Gruppe finden, denn ich lebe fiktiv.»

ESSKULTUR – EINE REISE IN DIE ZUKUNFT

«Im Jahr 2095 werden die Gärten vertikal sein.»

Die meiste Zeit des Jahres befinde ich mich auf Geschäftsreise, oft in mir sehr fremden Ländern. Gut, begleiten mich meistens meine Geschäftsfreunde, denn es ist nicht immer einfach, mit den landesüblichen Gepflogenheiten umzugehen.

Dieses Mal besuche ich kein weit entferntes Land, sondern diese geradewegs ins Jahr 2095. Und ihr glaubt nicht, was uns dort erwartet! Auch von dieser Reise komme ich mit einem vollen Koffer lustiger Essgeschichten zurück.

Es ist Mittag – ich sitze gemütlich in einem kleinen Strassen-Bistro. Um mich herum erklingt fröhliches Vogelgezwitscher und plötzlich ein Summen, als würde ich mitten in einem Bienenstock sitzen. Und zwar bedrohlich nahe. Erschreckt hebe ich den Kopf. Werde ich mitten in der Stadt von Bienen attackiert? Ich entdecke über mir einen Schwarm Drohnen. Beruhigt atme ich auf.

Plötzlich schwebt eine der Drohnen vor meiner Nase. Zwei schwarze Kameraaugen blicken mich treuherzig an, während eine künstliche, aber nicht unsympathische Stimme mich anspricht: «Hallo, ich bin Karl, Ihr persönlicher Chef de Service.»

Mein Körper bestimmt das Essen

Karl erkundigt sich freundlich, wie es mir geht und scannt zu meiner Verwunderung meine Netzhaut. Danach projiziert er seine Menüempfehlung auf die Tischplatte. Sie sei genau auf den Nährstoffbedarf meines Körpers ausgerichtet, so Karl. Mir fehle es an Omega-3-Fettsäuren, Eisen und Kalzium. Auch meine Vitamin-D3-Werte scheinen nicht optimal zu sein. Kurzerhand sendet Karls Navigationsgerät einen Datenstrahl an meinen Tisch und Stuhl und beide verschieben sich mit mir um ein paar Meter, während ich verwirrt die Menüvorschläge studiere. «Wo Sie jetzt sitzen, ist der Winkel der Sonneneinstrahlungen besser für Sie», sagt Karl.

«Sind Sie bereit für die Bestellung?» Ich entscheide mich für ein Fisch-Linsen-Gemüse-Curry und dazu einen Spezial-Milchshake wegen des Kalziums. Viel mehr scheint meinem Körper nicht bekömmlich zu sein. Plötzlich hebt sich mein Stuhl wie ein Fahrstuhl und ich schwebe lautlos der Hauswand entlang in die Höhe. An der Fassade, in vertikalen Gärten angelegt, wachsen Rüben, Linsen, Salate, Tomaten. Einfach alles, was man sich so wünscht.

Karl weist mich an, mir mein Gemüse auszusuchen und erklärt: «In unserer Küche verwenden wir nur frisches Gemüse aus nachhaltigem Anbau.» Danach geht's wieder sanft hinab auf die Strasse.

«Dieser Milchshake schmeckt köstlich. Verraten Sie mir, woher Sie diesen haben?», frage ich Karl. «Es handelt sich um ein Schweizer Spezialitätenprodukt aus dem Hause HOCHDORF. Bei diesem Unternehmen sind wir sicher, dass nur beste Zutaten verwendet werden», erklärt mir Karl, zwinkert mir zu, verabschiedet sich und schwirrt zum nächsten Gast.

Euer Felice

Für gesunde
Ernährung.

HOCHDORF HOLDING AG

Siedereistrasse 9
6281 Hochdorf / Schweiz
T +41 41 914 65 65
hochdorf@hochdorf.com
hochdorf.com