



# ALLES WAS ZÄHLT



Die Hohenloher Molkerei eG



# VERBUNDENHEIT

Willkommen in Hohenlohe, der Heimat der Hohenloher Molkerei.  
Hier, genauer gesagt im schönen Schwäbisch Hall, befindet sich seit 1956 der komplette Firmensitz unserer Genossenschaft. Ein idealer Standort für unser kontinuierliches Wachstum und unsere nachhaltige Unternehmensphilosophie. Unsere Wurzeln reichen bis ins Jahr 1883 zurück. Das macht uns zu einer der ältesten Molkereigenossenschaften in Deutschland.



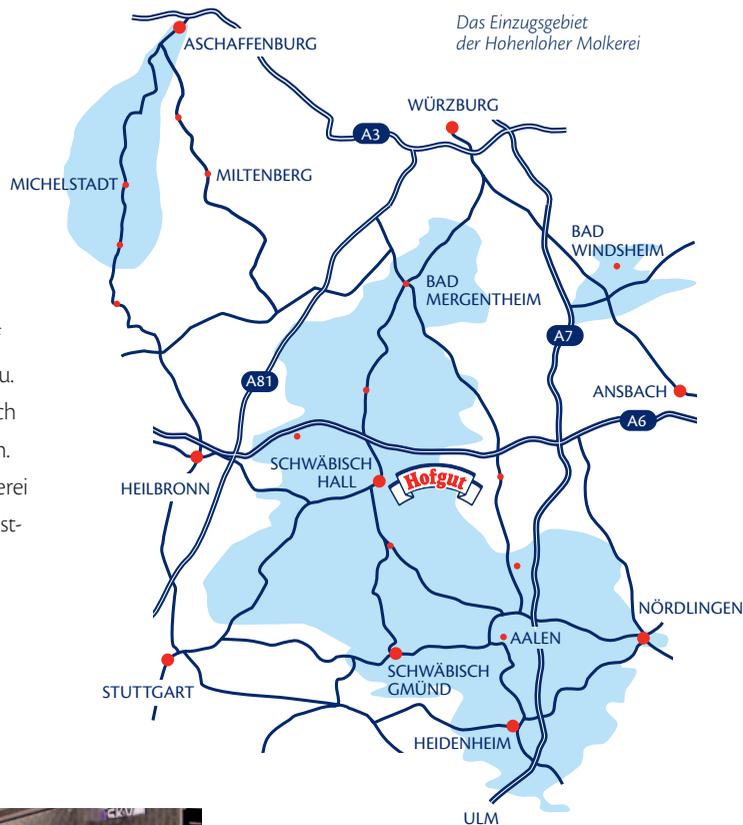
# RESPEKT



Unsere Hohenloher Molkerei ist eine Genossenschaft mit Tradition. Mitglieder und Eigentümer des Unternehmens sind unsere Bauern, deren hochwertige Arbeit die höchste Anerkennung verdient hat. Alle 1.514 regionalen Milcherzeuger zusammen belieferten die Hohenloher Molkerei im Jahr 2011 mit der Rekordsumme von 339,1 Mio. kg Milch. 99,49 % der Milchmenge erreichten dabei die Güteklasse I. Eine Leistung, auf die unsere Bauern völlig zu Recht sehr stolz sind!

# VERTRAUEN

Da unser Einzugsgebiet aus Umwelt- und Qualitätsgründen auf 200 km begrenzt ist, kennen wir jeden unserer Lieferanten genau. Schließlich holt unser Sammelwagen die frische Milch persönlich vom Hof ab, um sie unverzüglich zur Molkerei zu transportieren. Ein Grund mehr für unsere Verbraucher, der Hohenloher Molkerei und ihren Produkten voll und ganz zu vertrauen. Heute und selbstverständlich auch in Zukunft.



# VERANTWORTUNG

Seit jeher ist die Hohenloher Molkerei ein Unternehmen mit großer sozialer, ökologischer und ökonomischer Verantwortung. Dieser werden wir gerecht, indem wir täglich den Brückenschlag zwischen einer wirtschaftlichen Herstellung unserer Produkte, dem Schutz der Umwelt und den Interessen unserer Handelspartner, Milcherzeuger und Mitarbeiter erfolgreich meistern. Wie uns dies gelingt, verraten wir Ihnen auf den folgenden Seiten.



Hofgut

FRISCHE  
**VOLLMILCH**  
länger haltbar

Milch  
**3,5%**  
Fett



160  
8%

DEUTSCHE  
MARKENBUTTER

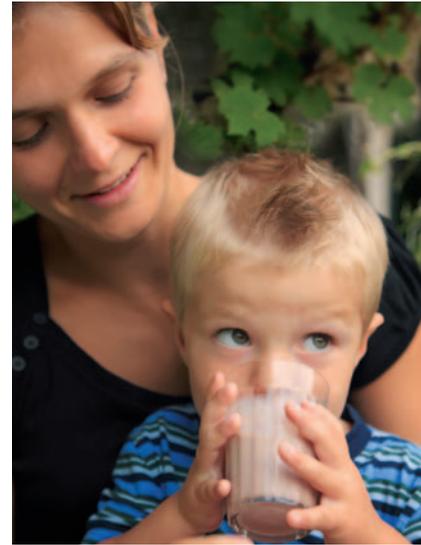
Herstellung: Müller AG  
100% Schmelzbuttersäure  
www.hofgut.de

# HARMONIE

Wir bieten unseren Handelspartnern und Endkunden ein stimmiges Produktangebot in den Bereichen H-Milch, Frischmilch „länger haltbar“, Butter, Sahne, Saure Sahne/ Crème Fraîche, Sauermilch, Buttermilch und Kefir, Joghurt und Milchwischgetränke, das keine Kundenwünsche offen lässt. Schließlich wissen wir genau, worauf es ankommt: sorgfältig ausgewählte Rohstoffe, natürliche Zutaten und schonende Herstellungsverfahren.

Ein optischer Genuss ist unsere harmonische Produktfamilie bereits im Marktregal. Das gelingt uns durch ein einheitliches Verpackungsdesign, mit dem wir Hofgut als Premiummarke präsentieren, die auf Natürlichkeit, Qualität, Frische und ökologisches Bewusstsein setzt.

Nähere Informationen zu jedem einzelnen Hofgut-Produkt finden Sie in unserer Produktmappe oder unter [www.hohenloher-molkerei.de](http://www.hohenloher-molkerei.de)



# KOMFORT

In regelmäßigen Abständen erhöhen wir die Benutzerfreundlichkeit unserer Erzeugnisse, damit bereits das Produkthandling für unsere Kunden zu einem positiven Erlebnis wird. In 2011 und 2012 haben wir in diesem Zusammenhang unsere Tetra Pak Abfüllanlagen auf das Brik Edge-Format umgestellt. Dieses bringt den Verbrauchern deutliche Vorteile, so z. B. eine verbesserte Griffbarkeit sowie leichtes Öffnen, Ausgießen und Verschließen. Aber auch der Handel zeigt sich von der neuen Verpackung begeistert, da sie ihm u. a. eine effiziente Raumausnutzung beim Stapeln ermöglicht.

Wie alle Produkte von Tetra Pak ist übrigens auch die neue Tetra Brik Edge-Verpackung gut für die Umwelt. Dank des hohen Anteils an nachwachsenden Rohstoffen, des ressourceneffizienten Verschlusses und der hohen Transporteffizienz kann sie eine sehr positive CO<sub>2</sub>-Bilanz aufweisen.

# STOLZ

Unsere Produkte werden von der DLG jährlich mit einer Vielzahl an Gold- und Silbermedaillen bedacht. Darüber hinaus werden wir regelmäßig nach dem Internationalen Food Standard (IFS) zertifiziert. Mit diesen Auszeichnungen erntet unsere Molkerei die Früchte eines professionellen Qualitätsmanagements, dessen Prüfindensität von uns stetig erhöht wird. Das hochsensible Thema Lebensmittelsicherheit genießt damit nicht nur in der Gesellschaft, sondern vor allem auch in unserem Unternehmen höchste Priorität.

Den Grundstein für die ausgezeichnete Qualität legen wir in unserem Labor, dessen Räumlichkeiten für die Mikrobiologie und Datenauswertung höchsten Standards entsprechen. Hier werden von unseren qualifizierten Fachkräften jährlich über eine Million Milch- und Produktproben untersucht, analysiert und dokumentiert. Durch die Gesamtheit aller Laborarbeiten leben wir Qualität aktiv nach innen und außen. Damit zeigen wir einmal mehr, dass uns der Schutz unserer Verbraucher das wichtigste Anliegen ist.





# SORGFALT

Durch ihren verantwortungsbewussten und professionellen Umgang mit der Rohmilch tragen bereits unsere Milcherzeuger einen wichtigen Teil zum gesundheitlichen Qualitätsansatz der Molkerei bei. Über die Umsetzung des speziellen Qualitätsmanagementsystems QM-Milch wurden 2011 und 2012 erstmals alle Milcherzeuger der Hohenloher Molkerei zertifiziert. So wird sichergestellt, dass alle Anforderungen an eine sachgerechte Fütterung der Tiere und deren Gesundheit erfüllt, sowie alle Aspekte der Hygiene berücksichtigt werden.

Regelmäßige Audits von externen, unabhängigen Fachleuten geben den Betrieben zudem eine fachfundierte Rückkopplung über ihren aktuellen Status und zeigen weitere Optimierungsmöglichkeiten auf. Mehr als 98 % unserer Milcherzeuger haben das Erstaudit auf Anhieb bestanden und kommen somit ihrer Verantwortung für sichere und hochwertige Produkte umfassend nach. Der QM-Milchstandard erhöht die Transparenz der in Jahrzehnten gemeinsam mit den Milcherzeugern aufgebauten und ständig verbesserten Qualitätssicherung bei der Milcherzeugung.



# WERTSCHÄTZUNG

Das wertvollste Kapital der Hohenloher Molkerei sind unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Engagiert, motiviert und erfolgsorientiert erfüllen sie die hohen Erwartungen, welche unsere Kunden und auch die Landwirte als Genossenschaftseigner an sie stellen. Die Flexibilität und hohe Leistungsbereitschaft aller Beteiligten sorgt für eine reibungslose, sichere Produktion und damit für die höchste Qualität unserer Produkte.

# WEITBLICK



Mit verschiedensten Personalinitiativen, die uns auch in Zukunft vielversprechende Nachwuchskräfte und somit eine wettbewerbsfähige Belegschaft sichern sollen, begegnen wir dem demografischen Wandel.

Unsere Technologie- und Effizienzführerschaft in wesentlichen Kernfeldern unseres Unternehmens festigen wir durch unterschiedliche Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen. Derzeit konzentrieren sich diese schwerpunktmäßig auf die Bereiche EDV, Abfülltechnologie und Qualitätsmanagement.

Zudem sorgen wir dafür, dass die Gesundheit unserer Mitarbeiter am Arbeitsplatz präventiv und nachhaltig gesichert bzw. verbessert wird. Beim Thema Arbeitsschutz arbeiten wir eng mit der Berufsgenossenschaft zusammen. Innovative Ideen unserer Mitarbeiter werden aufgegriffen und mit großem Erfolg umgesetzt. Das zeigen nicht zuletzt unsere unterdurchschnittlichen Raten bei Krankheitstagen und Unfällen sowie unsere durchweg sehr motivierten und zufriedenen Mitarbeiter.

# EFFIZIENZ

Unsere effiziente Produktionsstraße ist mit modernster Molkereitechnik, bestehend aus derzeit 14 Erhitzeranlagen, kilometerlangen Milch- und Prozessleitungen, endlosen Transportbahnen und vielem mehr, ausgestattet. Alle Bausteine der Produktion zusammen sorgen dafür, dass wir letztendlich über unsere zwölf Tetra Pak Abfülllinien 80.000 Packungen Milch- und Milchprodukte pro Stunde abfüllen. Weitere 20.000 Becherprodukte pro Stunde kommen hinzu. Und im Bereich Butter sind wir derzeit mit 35 Mio. Packungen pro Jahr sogar der größte Hersteller in Baden-Württemberg. Das kann sich sehen lassen!



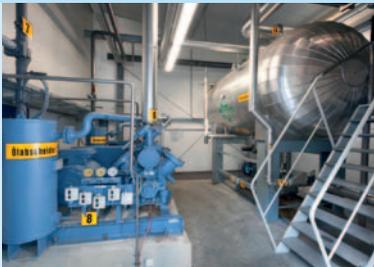


# ZUVERLÄSSIGKEIT

Die Hohenloher Molkerei liefert täglich riesige Mengen an Milchprodukten aus. Sämtliche Lebensmittel kommen stets termingerecht, frisch und zuverlässig in den Verbrauchermärkten in ganz Süddeutschland an. Dafür sorgen unsere Vertriebsexperten, die sich im direkten Kontakt mit unseren Handelspartnern um dessen Wünsche kümmern und Bestellungen umgehend auf die Straße bringen. Angeliefert wird die Ware von unseren erfahrenen Fahrern in insgesamt 13 firmeneigenen Sattelzügen der neuesten Generation.

# ENGAGEMENT

Durch den Betrieb einer 430 kWp starken Photovoltaikanlage auf den Dächern der Hohenloher Molkerei engagieren wir uns für den Einsatz umweltfreundlicher Energie und leisten unseren Beitrag zur Energiewende in Deutschland. Der erzeugte Strom wird ins öffentliche Stromnetz eingespeist. So sorgen wir dafür, dass auch andere Stromverbraucher umweltfreundlich produzierte Energie für sich nutzen können. Mit guten Renditen trägt die Investition in den Umweltschutz zudem zur positiven wirtschaftlichen Weiterentwicklung der Hohenloher Molkerei bei.



# SPARSAMKEIT

Neben verschiedensten Bestrebungen zur Minimierung unseres Energiebedarfs ist uns auch an einem verantwortungsvollen Umgang mit der Ressource Wasser gelegen. Das beweisen wir durch unsere innovative CIP-Anlage (Cleaning-In-Place), mit der bei der Reinigung von produktberührenden Anlagen wie Tanks, Rohrleitungen und Milcherhitzern eine beachtliche Reduzierung des Frischwasser- und Energiebedarfs erreicht wird. Ihren Beitrag zum Umweltschutz leistet die neue Anlage auch. Schließlich benötigt sie weit weniger Lauge und Säure als dies bisher der Fall war.



# NACHHALTIGKEIT

Die Hohenloher Molkerei setzt konsequent auf die vielfältigen Möglichkeiten eines effizienten Energiemanagements. So wird seit einigen Jahren bereits das gesamte Verwaltungsgebäude mit Abwärme aus den Kälteanlagen der Produktion beheizt. Fossile Brennstoffe werden zur Beheizung unserer Gebäude nicht mehr benötigt. Durch eine Totalsanierung der alten Kühlräume haben wir darüber hinaus unsere Wärmeisolierung deutlich verbessert. Und gekühlt wird nur noch mit umweltschonenden Kältemitteln. Einen weiteren Schritt in Richtung eines effektiven Umweltschutzes gehen wir durch unseren neuen 7,5 t Dampfkessel mit Luftvorerwärmung, Abgaswärmetauscher und modernster Brennwertsteuerung. Durch ihn wird seit einiger Zeit nicht nur unsere Produktionssicherheit erhöht, sondern erfreulicherweise auch der Verbrauch von Erdgas und Heizöl erheblich reduziert. Weitere Projekte sind derzeit in Planung.



# RÜCKSICHT

Unsere Schlagkraft, Flexibilität und Schnelligkeit gegenüber unseren Kunden hängt maßgeblich von unserer eigenen LKW-Flotte ab. Nichts desto trotz streben wir aus ökologischen Gründen danach, den Kraftstoffverbrauch, der im Durchschnitt maximal drei Jahre alten Fahrzeuge, möglichst gering zu halten. Zudem sorgen wir auch durch gezielte Eco Driver Trainings, eine effiziente Routenplanung und weitere Maßnahmen dafür, dass der CO<sub>2</sub>-Ausstoß der Flotte auf ein Minimum reduziert wird.



# FÜRSORGE

Unsere Tetra Pak Getränkekartons bestehen zu 75 % aus nachwachsenden Rohstoffen. Dieser ist bei verantwortungsvoller Waldwirtschaft fast unendlich verfügbar. Deshalb zählen Tetra Pak Getränkekartons zu den umweltfreundlichsten Verpackungen überhaupt. Zudem werden im Vergleich mit PET-Einwegflaschen bei der Herstellung weniger klimaschädliche Treibhausgase produziert und auch beim Energieverbrauch punktet die Tetra Pak Verpackung, da sie weniger fossile Ressourcen benötigt. Übrigens: Natürlich beteiligt sich die Hohenloher Molkerei als Hersteller mit sämtlichen Verpackungen an einem Dualen System gemäß § 6 Abs. 3 der Verpackungsverordnung. Alle leeren Produktverpackungen der Hohenloher Molkerei dürfen deshalb in den Gelben Sack, damit sie später einem umweltschonenden Recyclingverfahren zugeführt werden können.

# ZIELSTREBIGKEIT

Die Hohenloher Molkerei hat sich über Jahre eine Spitzenposition am Markt erarbeitet. Diese gilt es jetzt zu sichern und gleichzeitig weiter auszubauen. Entsprechend streben wir danach, neue Märkte zu erschließen und unseren Absatz zu steigern. Dies gelingt uns durch Investitionen in bauliche und infrastrukturelle Maßnahmen, in die Erweiterung und Modernisierung von Produktionsanlagen, die Entwicklung von Neuprodukten, die Qualifizierung und Weiterbildung von Mitarbeitern und vielem mehr.

# UNABHÄNGIGKEIT

Durch die Gesamtheit aller Investitionen wollen wir auch in Zukunft der gewohnt attraktive und sichere Arbeitgeber für die Region Hohenlohe bleiben. Zudem möchten wir durch die Realisierung unserer Ziele, unsere Position als starker Partner für den Handel festigen. Ob es uns gelingt? Die Zeichen stehen gut. Schließlich können in unserem Unternehmen nach wie vor alle Investitionsentscheidungen völlig unabhängig getroffen und Anschaffungen komplett aus Eigenmitteln bezahlt werden.





Weiterführende Informationen über die Hohenloher Molkerei, unsere Produkte, Auszeichnungen, Geschäftszahlen, Ihre Ansprechpartner und vieles mehr erhalten Sie unter [www.hohenloher-molkerei.de](http://www.hohenloher-molkerei.de)



Hohenloher Molkerei eG • Raiffeisenstraße 4 • 74523 Schwäbisch Hall  
Telefon (0791) 9440-0 • Telefax (0791) 9440-45  
[info@hofgut.net](mailto:info@hofgut.net) • [www.hohenloher-molkerei.de](http://www.hohenloher-molkerei.de)