



Plant i.T.

Process Control Systems. MES inside.



Success Story // Milchindustrie // Andechser Molkerei Scheitz, Deutschland

proleit.de

ProLei.T

by Schneider Electric

Keine Tradition ohne Moderne: Mit neuer Software stellt sich die Andechser Molkerei zukunftsicher auf

Dass der Wirtschaftsstandort Deutschland derzeit nicht die günstigsten Rahmenbedingungen für mittelständische Unternehmen bietet, muss an dieser Stelle nicht näher erläutert werden. Die Wachstumsprognose von 0,5 Prozent spricht für sich. Doch während sich Verbände, Politik und Wirtschaftsweiser noch uneins darüber sind, wie der „Turnaround“ zu schaffen ist, braucht die Privatwirtschaft dringend gute Lösungen, um konkurrenzfähig zu bleiben. Aus technologischer Sicht ist hierfür vor allem eine Weiterentwicklung in Sachen Automatisierung und Digitalisierung entscheidend. Nur mit ihr ist es möglich, dass Betriebe angesichts hoher Strompreise, steigender Löhne und schärferer Regulierungen (auch in puncto Klima) weiterhin erfolgreich bestehen können.

Ein Unternehmen, das schon heute vormacht, wie sich das auch im streng reglementierten Segment der Lebensmittelindustrie realisieren lässt, ist die Andechser Molkerei Scheitz.

**ANDECHSER
NATUR**

Info

Unternehmen:
Andechser Molkerei
Scheitz
Branche:
Milchindustrie
Ort: Andechs
Land: Deutschland



Andechser Molkerei Scheitz

Gemeinsam mit dem fränkischen Softwarehaus ProLeiT hat der renommierte Traditionsbetrieb seine Anlagenautomatisierung, Prozessleittechnik, Prozessplanung, Reinigungssysteme und Rückverfolgung auf ein neues, zukunftsfähiges Niveau gehoben.

Andechser Molkerei – bio und modern

In der malerischen Hügellandschaft zwischen Starnberger See und Ammersee gelegen, werden in der Andechser Molkerei schon seit 1908 Milchprodukte produziert. Ohne künstliche Zusatz- oder Aromastoffe verarbeitet das Familienunternehmen Kuh- und Ziegenmilch zu deutschlandweit vertriebenen Produkten wie Himbeere-Holunder-Jogurt, Mango-Lassi oder Bergblumenkäse. Über das gesamte Sortiment an Milch, Käse, Quark und Jogurt hinweg, steht das bekannte Label „Andechser Natur“ schon seit 15 Jahren für das Bio-Qualitätsversprechen: naturbelassene Produkte ohne Gentechnik.

Verarbeitet wird die regional bezogene Rohmilch bis heute auf dem stetig modernisierten Betriebsgelände in Andechs. Zuletzt wurden seit 2019 viele Anlagen und weitere Teile der Produktion vollständig automatisiert bzw. komplett neu errichtet, die bis dato noch manuell bedient wurden – u.a. eine Inline-Mischanlage in Verbindung mit einem Jogurt-Erhitzer. Um damit nun deutlich effizienter, ausfallsicherer und bald auch papierlos produzieren und abfüllen zu können, kommt in der gesamten Anlage zudem ein neues, kombiniertes Prozessleit- und Management-Execution-System (MES) von ProLeiT zum Einsatz.



Andechser Produktpalette

Technologie und Befähigung

Als Entwickler von Prozessleitsystemen, ist das bayerische Softwareunternehmen ProLeiT im deutschen Mittelstand fest etabliert. Kaum ein Liter Milch oder Bier wird hierzulande nicht von einem System des mittlerweile zu Schneider Electric gehörenden Marktführers in die Flasche oder den Karton abgefüllt. Mit den Schwierigkeiten, gerade mittelständischer Betriebe, in Sachen

Digitalisierung ist man in Herzogenaurach daher bestens vertraut. „Was man sich klarmachen muss: Der Schlüssel zur Transformation liegt nicht nur in den Technologien. Mindestens ebenso wichtig ist die Befähigung“, betont Annika Bauer, die bei ProLeiT für das Produktmanagement zuständig ist. „Ein Digitalisierungsprojekt zahlt sich nur dann aus, wenn es wirklich individuell an die jeweiligen Gegebenheiten und Märkte angepasst ist. Was für den einen richtig ist, muss für den anderen noch lange nicht das Beste sein.“

Die erfahrenen Verfahrenstechnikerinnen und -techniker von ProLeiT bringen ihr umfassendes Prozessverständnis und Branchenwissen in jedes Projekt ein. Auf diese Weise wird nicht nur eine Software verkauft, sondern gemeinsam mit dem Kunden entsteht eine fundierte, maßgeschneiderte Strategie für eine je individuelle Projektumsetzung. „Für uns war es elementar, dass die Spezialisten der Firma ProLeiT so eng in die Modernisierung unserer Anlage eingebunden waren“, resümiert Dr. Dominik Antoni, der als Betriebsleiter bei Andechser den Anlagenumbau federführend mitgestaltet hat. „Wenn Sie ein solches Investment in die Modernisierung Ihrer Anlage tätigen, dann brauchen Sie einen zu 100 Prozent zuverlässigen und vertrauenswürdigen Partner. Wir haben jetzt eine voll digitalisierte Anlage, die exakt auf unseren Bedarf abgestimmt ist. Kein bloßes Proof-of-Concept, sondern eine Lösung, die uns langfristig wettbewerbsfähig produzieren lässt.“

Auf den Kontext kommt's an

Neben der Automatisierung weiterer Prozessschritte bestand ein wesentlicher Teil der Anlagenmodernisierung in der Einführung einer neuen MES-Lösung. Für die Orchestrierung der Produktions- und Abfüllprozesse kommt nun eine auf das Flüssigkeitshandling sowie die Betriebsdatenerfassung zugeschnittene Version von Plant iT zum Einsatz, die klassische



Produktion/Abfüllung



Produktion Bio Joghurt

Prozessleittechnik mit den Funktionen eines MES kombiniert (MES inside). So ist es möglich, sämtliche Bewegungsdaten aus der Anlage – etwa Temperaturen, Drücke, Medienverbräuche – granular zu erfassen und mit den jeweiligen Aufträgen aus der Feinplanung in Kontext zu setzen. Hierfür werden alle relevanten Daten auf nur einem Datenserver zusammengeführt. Und das geht mit zahlreichen Vorteilen einher. Denn nicht nur lässt sich mit der gewonnenen, sozusagen intelligenten Transparenz, die Einhaltung von Rezepten strikt überwachen – auch ein deutlich effizienteres Material- und Auftragsmanagement wird möglich, das auch kurzfristige Anpassungen an veränderte Nachfrage oder Produktionsbedingungen erlaubt. Je nach tatsächlicher Auftragslage oder Materialverfügbarkeit kann die Vorgangsreihenfolge spontan und flexibel verändert werden. So wird bei rund 50 Prozent weniger Planungsaufwand eine noch bessere Auslastung der Anlagenressourcen erreicht.

Da gleichzeitig auch Fehler oder Defekte unmittelbar erfasst und kommuniziert werden können, sorgt die neu entstandene Datentransparenz zudem für weniger Ausfälle. Denn immer, wenn etwas schief läuft, ist sofort klar, um welchen Auftrag, welchen Anlagenteil und welche Rezeptur es sich handelt. Alle Informationen sind dank eingängiger Visualisierung an jedem Bedienplatz unkompliziert zugänglich und das Problem kann exakt eingegrenzt und zielsicher behoben werden.

Rückverfolgung und Clean-in-Place

Zwei Themen, die gerade für die Lebensmittelindustrie von entscheidender Bedeutung sind, betreffen die Rückverfolgbarkeit von Erzeugnissen sowie die Hygiene in Anlagen. Beides ist strengen Gesetzesvorgaben unterworfen und lässt sich mit digitalen Technologien deutlich effizienter gestalten. So auch in Andechs. Dank der neu entstandenen Datentransparenz war es

zum Beispiel möglich, den Wasserverbrauch im Zusammenhang mit sogenannten Clean-in-Place-Prozessen um gut 20 Prozent zu reduzieren. Auch andere Reinigungsmedien lassen sich nun effizienter einsetzen.

Und auch die Rückverfolgung einzelner Erzeugnisse profitiert von der Einführung des neuen Prozessleit- und Management-Execution-Systems. Zwar ist es Kunden der Andechser Molkerei schon seit 2008 möglich, viele der Bio-Milchprodukte online zurückzuverfolgen und detaillierte Informationen zu Herkunft und Verarbeitung zu erhalten – die dahinter liegende Zusammenführung von Daten ist nun aber vollständig digitalisiert.

Flexibel, effizient und ausfallsicher – oder anders gesagt: nachhaltig!

Am Beispiel der Andechser Molkerei lässt sich gut illustrieren, welche Herausforderungen und Chancen mit der digitalen Transformation im Mittelstand einhergehen. Wer in der heutigen Lebensmittelindustrie mit ihren komplexen Rahmenbedingungen erfolgreich wirtschaften will, muss seine Prozessabläufe hochgradig flexibel, effizient und ausfallsicher gestalten. Dass und wie das geht, macht der Betrieb in Andechs eindrucksvoll vor. Und noch etwas kommt hinzu: Denn die genannten Eigenschaften machen sich nicht nur bei den Bilanzen bemerkbar. „Wenn wir von Bio oder naturbelassenen Lebensmitteln sprechen, dann ist das für uns nicht einfach nur ein Werbeslogan“, erklärt Dr. Dominik Antoni. Für ihn geht es um mehr: „Unser ganzes Selbstverständnis als Unternehmen und auch das Vertrauen, das die Kunden uns entgegenbringen, baut darauf auf, dass wir nach Werten und Prinzipien produzieren, von denen wir überzeugt sind. Das betrifft die Rohstoffe die wir verwenden, aber auch die Art und Weise wie wir diese verarbeiten. Und nicht zuletzt haben wir uns auch deshalb für ProLeiT entschieden. Denn indem wir unsere Anlage mit Plant iT flexibler, effizienter und ausfallsicherer aufgestellt haben, haben wir auch noch etwas anderes, ganz Wesentliches erreicht: Wir haben sie nachhaltiger gemacht.“

Autor:innen:

Dr. Dominik Antoni,
Betriebsleiter, Andechser Molkerei Scheitz GmbH



Tobias Meyer,
Projektleiter, ProLeiT GmbH



Besuchen Sie uns unter
proleit.de

ProLeiT GmbH
Einsteinstr. 8 | 91074 Herzogenaurach | Deutschland
Tel: +49 9132 643 0000 | info@proleit.com

© 2025 ProLeiT

Plant iT and brewmaxx are registered trademarks of ProLeiT. Schneider Electric, Microsoft, Rockwell Automation, SAP, Siemens, Windows and all other brand names used and not mentioned here are registered trademarks of the respective companies. The information in this document contains general descriptions and performance features that may not always apply to the concrete application case in the specified form or may change to subsequent further development of the different system components. Some of the graphics and images used in this document are just examples and may differ from the delivery status. ProLeiT and all subsidiaries are responsible for system functions and services according to the respective express contractual scope of supply and services only.