



# ALLES WAS ZÄHLT



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 1882 zurück. Das macht uns zu einer der ältesten Molkereigenossenschaften in Deutschland.





# 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.

# 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.







# RESPEKT

Die Hohenloher Molkerei ist eine Genossenschaft mit Tradition. Mitglieder und Eigentümer des Unternehmens sind unsere Bauern, deren hochwertige Arbeit die höchste Anerkennung verdient hat. Unsere aktuell ca. 1.100 regionalen Milchzeuger zusammen beliefern die Hohenloher Molkerei mit rund 370 Mio. kg Milch jährlich. Nahezu 100 % der Milchmenge erreichen wiederkehrend die höchste Qualitätsstufe. Bereits 860 Lieferanten beliefern uns mit Milch „Ohne Gentechnik“. Eine Leistung, auf die unsere Bauern völlig zu Recht sehr stolz sind!

# GENUSS





In der Hohenloher Molkerei kommen seit jeher ausschließlich sorgfältig ausgewählte Rohstoffe, natürliche Zutaten und schonende Herstellungsverfahren zum Einsatz. Auf diese Weise verwandeln wir Milchprodukte in Geschmackserlebnisse, zu denen der Verbraucher nicht Nein sagen sollte. Denn unsere Produkte enthalten eine Vielzahl von Nährstoffen, die für eine gesunde Ernährung unerlässlich sind. Aufgrund der Verfügbarkeit verschiedenster Produktgrößen kommt unsere Premium-Marke Hofgut sowohl bei Privatkunden als auch bei Großverbrauchern gut an – als Zutat in verführerischen Koch- und Backkreationen oder als purer Genuss.





# 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, Kefir, Joghurt und Milchmischgetränke, das keine Wünsche offen lässt. Ein optischer Genuss ist unsere harmonische Produktfamilie bereits im Marktregal. Das gelingt uns durch ein einheitliches Verpackungsdesign, mit dem wir Hofgut als Premium-Marke 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 diesem Zusammenhang haben wir als eine der ersten Molkereien in Deutschland unsere Tetra Pak-Abfüllanlagen komplett auf das Brik Edge-Format umgestellt. Dieses bringt den Verbrauchern deutliche Vorteile, so z. B. eine verbesserte Griffbarkeit sowie leichtes Öffnen, Ausgießen und Verschließen. Auch der Handel zeigt sich nach wie vor von der schlanken Verpackung begeistert, da sie ihm u. a. eine effiziente Raumausnutzung beim Stapeln ermöglicht.



# 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. Damit erntet unsere Molkerei die Früchte eines professionellen Qualitätsmanagements, dessen Prüfindensität von uns stetig erhöht wird. Den Grundstein für die ausgezeichnete Qualität legen wir in unserem hoch modernen Labor, in dem unsere qualifizierten Fachkräfte jährlich über eine Million Milch- und Produktproben untersuchen, analysieren und dokumentieren. Durch die Gesamtheit aller Laborarbeiten zeigen wir einmal mehr, dass Lebensmittelsicherheit und Verbraucherschutz für uns höchste Priorität haben.





# SORGFALT

Durch ihren verantwortungsbewussten und professionellen Umgang mit der Rohmilch leisten bereits unsere Milcherzeuger einen wichtigen Beitrag zum kompromisslosen Qualitätsansatz der Hohenloher Molkerei. Für alle offensichtlich wird die hervorragende Arbeit unserer Milchbauern beim Qualitätssicherungssystem „QM-Milch“, an dem sich 100 % unserer Milchlieferanten erfolgreich beteiligen. QM-Milch stellt sicher, dass auf den Höfen alle Anforderungen an eine sachgerechte Fütterung der Tiere und deren Gesundheit erfüllt sowie alle Aspekte der Hygiene berücksichtigt werden. Regelmäßige externe Audits geben den Betrieben zudem eine fundierte Rückmeldung und zeigen Optimierungsmöglichkeiten auf.

In den vergangenen Monaten ist uns und unseren Milcherzeugern noch stärker klar geworden, dass die gesellschaftlichen Anforderungen an uns insgesamt steigen. Letztendlich möchten die Verbraucher und auch unsere Kunden bei Konsummilch ein Produkt mit der Auslobung „Ohne Gentechnik“. Wie in der Vergangenheit auch muss sich unsere Genossenschaft und unsere Milcherzeuger den Veränderungen stellen. Mittlerweile produzieren 860 Milcherzeuger der Hohenloher Molkerei nach dem VLOG-Standard Milch „Ohne Gentechnik“. In einem überschaubaren zeitlichen Rahmen gehen wir davon aus, dass alle Milcherzeuger der Hohenloher Molkerei Milch „Ohne Gentechnik“ produzieren werden.



# 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 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 breite Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen. Zudem sorgen wir dafür, dass die Gesundheit unserer Mitarbeiter am Arbeitsplatz präventiv und nachhaltig gesichert wird. Beim Thema Arbeitsschutz arbeiten wir eng mit der Berufsgenossenschaft zusammen. Innovative Ideen unserer Mitarbeiter werden aufgegriffen und erfolgreich umgesetzt. Das beweisen unterdurchschnittliche Raten bei Krankheitstagen und Unfällen sowie unsere durchweg hohe Mitarbeiterzufriedenheit.

# EFFIZIENZ

Unsere effiziente Produktionsstraße ist mit modernster Molkereitechnik, bestehend aus 14 Erhitzeranlagen, kilometerlangen Milch- und Prozessleitungen, endlosen Transportbahnen und vielem mehr, ausgestattet. Alle Bausteine der Produktion zusammen sorgen dafür, dass wir letztendlich über unsere 14 Tetra Pak-Abfülllinien 94.000 Packungen Milch- und Milchprodukte pro Stunde abfüllen. Weitere 20.000 Becherprodukte pro Stunde kommen hinzu. Und im Bereich Butter sind wir derzeit mit 40 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 an. Der Großteil unserer Produkte wird in Supermarktregalen in ganz Süddeutschland zum Kauf angeboten. Ausgewählte Produkte exportieren wir zudem in europäische, ost-afrikanische und asiatische Märkte. Sämtliche Bestellungen organisieren unsere Vertriebsexperten, die sich im direkten Kontakt mit unseren Handelspartnern um deren Wünsche und Anforderungen kümmern. Angeliefert wird die Ware von unseren erfahrenen Fahrern in insgesamt 13 firmeneigenen Sattelzügen der neuesten Generation. Überseelieferungen erfolgen per Containerschiff.

# NACHHALTIGKEIT

Die Hohenloher Molkerei setzt konsequent auf die vielfältigen Möglichkeiten eines effizienten Energiemanagements – wie die wiederholt erfolgreiche TÜV-Zertifizierung nach 50000:2011 beweist. So wird unser gut isoliertes Verwaltungsgebäude ausschließlich mit Abwärme aus dem H-Milch-Erhitzungsprozess der Produktion beheizt. Durch den Betrieb von Dampfkesseln mit Luftvorerwärmung, Abgaswärmetauscher und modernster Brennwertsteuerung erhöhen wir zudem unsere Produktionssicherheit und verringern gleichzeitig den Verbrauch von Erdgas und Heizöl ganz erheblich. So nachhaltig wie in diesen beiden Fällen handeln wir selbstverständlich bei allen Investitionsentscheidungen. Dies verdeutlicht ein firmeneigenes Nachhaltigkeitskonzept, das wir derzeit unter Hochdruck für Sie erarbeiten.



# 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 der Frischwasser- und Energiebedarf erheblich reduziert wird. Und das ist nicht alles: Im Vergleich zu herkömmlichen Reinigungsprozessen benötigen wir zudem weniger Lauge und Säure als gewöhnlich.



# 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 nicht von uns selbst verbraucht, sondern ins öffentliche Netz eingespeist. Positiver Nebeneffekt: Durch die eingenommene Einspeisevergütung trägt unsere Investition in den Umweltschutz zur positiven wirtschaftlichen Weiterentwicklung der Hohenloher Molkerei bei.



# 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 durch gezielte Eco Driver Trainings, eine effiziente Routenplanung und weitere gezielte Maßnahmen dafür, dass der CO<sup>2</sup>-Ausstoß der Flotte auf ein Minimum reduziert wird.



# FÜRSORGE

Dank des hohen Anteils an nachwachsenden Rohstoffen gehören unsere Tetra Pak-Getränk kartons zu den umweltfreundlichsten Verpackungslösungen überhaupt. Im Vergleich mit PET-Einwegflaschen werden zudem bei der Herstellung weniger klimaschädliche Treibhausgase produziert. Und auch beim Energieverbrauch punktet der Getränkekarton, da er kaum fossile Ressourcen benötigt. Übrigens: Natürlich beteiligt sich die Hohenloher Molkerei als Hersteller mit sämtlichen Verpackungen an einem Dualen System gemäß der aktuellen 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 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 9440-46  
[info@hofgut.net](mailto:info@hofgut.net) | [www.hohenloher-molkerei.de](http://www.hohenloher-molkerei.de)