

**mayer
&
geyer**

FRUCHTZUBEREITUNGEN

Früchtchen

DAS MAYER & GEYER KUNDENMAGAZIN

AUSGABE 11 / JÄNNER 2023

HAFERDRINK & ANDERE TRENDS

Pflanzliche Milch-
alternativen

Seite 30

DIE NEUE 10 KILO BAG-IN-BOX

Eine Verpackungsgröße
mit vielen Vorteilen

Seite 33

25 JAHRE

Ein Rückblick zum Jubiläum

**DAS BRINGT
IHNEN 2023**

Seite 3

**KURZ &
BÜNDIG**

Seite 14

**UNSERE
PRODUKTE**

Seite 20

**NEUE
PARTNER**

Seite 34



OFFEN SEIN FÜR
VERÄNDERUNGEN UND AUF
NEUE GEGEBENHEITEN
REAGIEREN KÖNNEN IST
SEIT JEHER UNSER CREDO.

25 Jahre (!!!)...

...ist es schon her, dass Josef und Elfriede Mayer am 1. Jänner 1998 ihren ersten, eigenen Gewerbeschein lösten und die „ING. J.&E. MAYER OEG“ gründeten. Besonders die rund 30 Kunden der ersten Stunde, welche uns seit damals zum großen Teil ohne Unterbrechungen die Treue halten (ob noch selbst oder schon ihre Nachfolger), werden sich vielleicht noch an unsere ersten Schritte unter dem Namen „Oblacta“ erinnern, welche wir zaghaft ab August 1995 gesetzt haben. Nach dem Einstieg von Silvia Geyer und mir wurde 2002 erstmals der heutige Name „MAYER & GEYER“ ins Firmenbuch eingetragen. Wie es danach weiterging und was uns schon alles „passiert“ ist, können Sie gerne in unserem 25-Jahr-Rückblick ab Seite 4 nachlesen.

Ein Vierteljahrhundert erfolgreich zu sein und den Betrieb von Null weg auf einen Jahresumsatz von rd. 1,9 Mio. Euro (wir haben ja noch mit Schillingen und D-Mark angefangen) zu steigern, rd. 395 to Fruchtzubereitungen pro Jahr an zum Großteil Stammkunden zu verkaufen und 5 Mitarbeiter beschäftigen zu können, darauf dürfen wir alle „schon ein wenig“ stolz sein. Viele Unternehmen, welche Ende der Neunziger Jahre aktiv waren, gibt es heute in der Form nicht bzw. gar nicht mehr. Auch in unserem direkten Umfeld gab es große Veränderungen, wir denken da an die Übernahme unseres damaligen Fruchtzubereitungsproduzenten Steirerobst durch den Zuckerkonzern Agrana.

Ganz wichtig ist auch dankbar zu sein, für alles, was ein Geschäftsleben so mit sich bringt. Positive Dinge und Erfolg werden viel zu schnell zur Selbstverständlichkeit, aber auch für negative Erfahrungen sollte man dankbar sein können. Sie bringen einen wieder auf den Boden der Realität zurück, lehren Demut und Fehler frühzeitig zu erkennen und zu vermeiden.

Im Vorjahr wurde an dieser Stelle noch auf die positive Entwicklung für die Direktvermarktung im Corona-Alltag eingegangen. Dass wir uns ein Jahr danach im Wirtschafts-, Energie-, und die Bevölkerung der Ukraine sich im wirklichen Krieg befinden, haben wir uns wohl nicht einmal im schlimmsten Traum vorstellen können.

Leider ist er Realität geworden und so werden uns auch heuer noch große Veränderungen und Umbrüche bevorstehen. Welche das sein werden lesen Sie im Artikel „An Zeiten wie diese...“ ab Seite 32.

Uns ist es aber ein großes Bedürfnis, diese Einleitung positiv und mit einem HERZLICHEN DANKE an alle zu beenden, welche zum Erfolg von Mayer & Geyer beigetragen haben: All unseren Mitarbeitern in diesen 25 Jahren, allen voran Barbara, Jasmin, Karin, Sarah, Thomas und natürlich unseren vielen Kundinnen und Kunden, nämlich SIE!



Wir wünschen Ihnen und uns allen ein erfolgreiches, gesundes aber vor allem friedliches Jahr 2023!

Andreas und Silvia Geyer
Geschäftsführung

Neues & Termine 2023



Ab dem 1. Jänner

Neu im Programm Haselnuss und Schoko kbA

Gelegenheiten und Chancen muss man nutzen. So können wir Ihnen ab sofort die 392306 **ZB HASELNUSS** und die 388367 **ZB SCHOKO SCHULMILCH kbA** im Standardprogramm und in den neuen 10 kg Bag-in-Boxen anbieten.

Ab Seite 14



Ab dem 1. April

Unsere Sommersaison-Sorten sind wieder erhältlich

346033 **FZ FRUCHT GEMÜSE MIX GRÜN**

344383 **ZB ZITRONENKUCHEN**

344362 **FZ BROMBEERE ZITRONE kbA**

Seite 22



3. – 6. März

AB HOF-Messe Wieselburg

Aktuell sollte der Termin Anfang März halten und so freuen wir uns schon, Sie am Stand 348 in der Halle 3 begrüßen zu dürfen. Am ersten Messetag wird auch sicher wieder die österreichische Schulmilchtagung stattfinden. Nähere Infos finden Sie auf www.abhof.com. Natürlich senden wir Ihnen auf Anfrage auch diesmal gerne 2 Freikarten zu.



Ab dem 1. Oktober

Unsere Wintersaison-Sorten sind wieder erhältlich

339946 **FZ BRATAPFEL kbA**

346043 **ZB VANILLEKIPFERL**

343760 **ZB ZIMTSTERN**

Seite 22



Betriebsurlaube

Im ruhigen Urlaubsmonat August genießen wir unseren **Sommerurlaub von 14. – 18. August**. Zusätzlich gilt: Versand nur am Montag und Dienstag, die Freitage bleiben geschlossen.

Ein verlängertes Wochenende gönnen wir uns an den **Festertagen: 19. Mai, 9. Juni und 27. Oktober**

Unser **Weihnachtsurlaub** ist von **21. – 29. Dezember**

25 JAHRE

Mayer & Geyer

EIN RÜCKBLICK ZUM JUBILÄUM

Die Milchgeschichte beginnt bei Familie Mayer schon sehr früh: da Herr Mayer Betriebsleiter der Weizer Molkerei war, wurde das Thema Milch auch in der Familie gelebt.



Auf dem Foto sehen Sie Silvia Geyer (früher Mayer) als die neue Milchverpackung in der Weizer Molkerei eingeführt wurde.

1995 – 1997

Die Firmengeschichte beginnt mit dem unfreiwilligen Ende von Josef Mayers Tätigkeit als Betriebsleiter der Weizer Molkerei. Was folgt, sind schwierige Zeiten, Umschulungen und Weiterbildungen, Verkauf von Schulmöbeln und Recyclingmaterial sowie kleinere Beratungsaufträge zur Joghurtherstellung.

Als Initialzündung für das heutige Unternehmen kann man den August 1995 benennen. Einem Tipp der Landwirtschaftskammer Steiermark folgend, erkennt Josef Mayer bei einem Treffen der neu entstandenen Gruppe der Schulmilchbauern, welches Potential sich daraus entwickeln könnte. Durch die noch bestehenden Kontakte zur Steirerobst (heute Agrana Fruit) kann er Fruchtzubereitungen besorgen, sodass die ersten Schulmilchbauern in der Steiermark mit der Produktion von Fruchtmilch beginnen können.

Es folgt die Suche nach einem Geschäftspartner, ein erstes Lager im Kühlraum der alten Molkerei in Hirnsdorf, ein zweites in einem Obstlagerhaus in Rollsdorf, sowie 1997 die erste Teilnahme an der AB HOF-Messe in Wieselburg, wo noch „improvisieren am Messestand“ auf der Tagesordnung stand. Der Anfang ist gemacht, aber die Zusammenarbeit mit einem Grazer Unternehmer unter dem Namen „Oblacta“ ist wenig zufriedenstellend und so entscheidet man sich Ende 1997 getrennte Wege zu gehen.

1998

GRÜNDUNG DER „ING. J.&E. MAYER OEG“

Elfriede Mayer löst einen Gewerbeschein und gründet zusammen mit Josef am 1. Jänner 1998 die „Ing. J.&E. Mayer OEG“. In der kleinen Firma kümmert sich Tochter Silvia Geyer um den Schriftverkehr und die Buchhaltung. Das Angebot wird rasch mit weiteren Fruchtzubereitungen, Kulturen, Lab, Trinkhalmen und Verpackungsmaterial erweitert. Um weitere Kunden zu gewinnen, nehmen Josef und Elfriede an Messen in Nürnberg und Bad Vilbel (D) teil.



Elfriede und Josef Mayer mit Tochter Silvia im „Heimbüro“.

1999

LIEFERUNG NACH SAUDI-ARABIEN

Gleich zu Beginn des Jahres bekommen wir von der Steirerobst den Auftrag, Fruchtzubereitungen an eine Cateringfirma in Al-Khobar (Saudi-Arabien) zu liefern. Noch unerfahren mit dieser Art von Geschäften erfahren wir gleich was es heißt, Lebensmittel in ein islamisches Land zu exportieren (Untersuchungen zu Dioxin, Radioaktivität, Pflanzengesundheit...) – jedenfalls ein Musterbeispiel an Bürokratie! Die speziell für den Transport konservierte Ware (Lieferzeit fast 4 Wochen) schicken wir zuerst nach Bremen und dann per Schiff, mit der Bestätigung, dass kein israelischer Hafen angesteuert wird, nach Dammam. Noch im Hafen werden zusätzliche Etiketten in arabischer Schrift angebracht, bevor der Kunde die Ware übernimmt. Ein halbes Jahr später dürfen wir einen doppelt so großen Folgeauftrag abwickeln.

2000

GEWINN-JUNGUNTER-NEHMERWETTBEWERB

Ab diesem Jahr ist Silvia Geyer gewerberechtliche Geschäftsführerin. Wir bekommen unser mittlerweile drittes Lager mit eigenem Kühlraum bei Familie Stenitzer in St. Ruprecht/Raab.

Im diesem Jahr erreichen wir mit unserer Geschäftsidee den 66. Rang österreichweit beim GEWINN-Jungunternehmerwettbewerb und bekommen dafür in Wien bei einer feierlichen Ehrung eine Urkunde überreicht.

2002

UMGRÜNDUNG IN „MAYER & GEYER KEG“

Anfang 2002 hängt Andreas Geyer seinen Job als Bauingenieur an den Nagel und tritt in das Unternehmen ein. Die „Mayer & Geyer KEG“ wird gegründet.



2003

“WAS KANN DA SCHON BRENNEN?”

Die Firma läuft gut und als im neuen Büroraum im Untergeschoss des Wohnhauses der Familie Geyer das Telefon läutet, ahnt noch niemand, was geschehen ist. Obwohl aus Ziegeln gebaut, brennt durch mit Feuerwerkskörpern spielende Kinder unser Kühlager in St. Ruprecht/Raab völlig aus.

Sprachlos erkennen wir am Tag darauf kleine Fruchtzubereitungspfüten inmitten verkohlter Dachstuhlteile und Reste der Alubags ... So müssen wir für sechs Monate wieder in ein Obstlagerhaus einziehen.

Ab November bekommen wir Unterstützung von unserer ersten Mitarbeiterin, Karin Pichlmayer.

2004

NEUES KÜHLLAGER

Im Jänner können wir endlich unser eigenes Kühlager in Preding/Weiz bei Familie Engelmann beziehen. Weiters stellen wir auf doppelte Buchhaltung um und beginnen von nun an mit unserem Geschäftsjahr am 1. August.

2005

BETRIEBSÜBERGABE

Ende des Jahres 2005 geht Josef Mayer in die wohlverdiente Pension und übergibt den Betrieb an Silvia und Andreas Geyer. Als alleiniger Geschäftsführer führt Andreas Geyer nun die Mayer & Geyer KG weiter.

Wir erweitern den Standort Preding mit einem zweigeschossigen Bürogebäude. Erstmals sind Produkte und Verwaltung an einem Ort. Die Eröffnung wird mit einem Tag der offenen Tür am 24. Oktober gefeiert.



2006

NEUER LIEFERANT AGRANA

Von nun an übernimmt Agrana unseren Lieferanten Steirerobst. Unsere BIO-Fruchtzubereitungen für Joghurt werden ab sofort aromafrei.

Der erste Einbruch: Als wir eines Morgens im Oktober ins Büro kommen, müssen wir feststellen, dass eingebrochen wurde. Dabei werden einige Gegenstände u. a. ein Notebook von den Dieben entwendet und erheblicher Sachschaden bei den aufgebrochenen Türen und Fenstern verursacht.

2007

MESSE HEUER AUCH IN DEUTSCHLAND

Im November sind wir, zusätzlich zur jährlichen Teilnahme an der Wieselburger Messe, auch auf der AB HOF-Messe in Karlsruhe vertreten.

2008

UNSER 10-JÄHRIGES FIRMENJUBILÄUM

Mit einer kleinen Feier blicken wir mit Freude auf ein aufregendes Geschäftsjahrzehnt zurück: auf die Rückschläge, die wir überwunden haben und auf die Erfolge, die wir erreicht haben.

Aus diesem Anlass heraus passt es gut, dass unsere erste Webseite www.mayergeyer.com online geht.

2009

DIE ZWEITE MITARBEITERIN

Am 1. Oktober erweitert Jeannine Pichler unser Mitarbeiterteam, vorerst für Logistik und Versand, später wird sie auch den Empfang übernehmen. Im Herbst bekommen wir Besuch der Bezirksbäuerinnen. Dabei werden verschiedene Produkte präsentiert und verkostet.

Weiters startet in diesem Jahr das MPUR-Schulmilchprojekt der Landwirtschaftskammer Steiermark. Im Juli wird das zweite Mal eingebrochen, daraufhin installieren wir eine Alarmanlage.

2010

MEGAL WIRD UNSER PARTNER IN SLOWENIEN

Nach der Organisation einer Exkursion von slowenischen Milchbetrieben in die Steiermark, starten wir mit Majda Tumpej und ihrem Unternehmen MEGAL D.o.o. eine vielversprechende Partnerschaft.

Bei unserem ersten Betriebsausflug besuchen wir den Betrieb der Familie Stern und fahren anschließend zu unserer neuen Partnerfirma Megal nach Ptuj.

Kreative Kunden bringen unsere PET-Flaschen auf die Bühne des Wiener Burgtheaters, machen aus Eimern Kinderlampen und züchten in PP-Bechern Orchideen.

2011

NEUE WARENBEWIRTSCHAFTUNGS- SOFTWARE

Wir investieren in neue PCs und einen Server und mit der „Globesystems“-Warenbewirtschaftungssoftware ist erstmals eine genaue Gewichtsabrechnung möglich. Verena Paul kümmert sich ab 1. Dezember um die EDV-Organisation.

Apfelsaftkonzentrat bieten wir ab sofort mit österreichischem Ursprung an und anlässlich der neuen EU-Aromaverordnung werden die konventionellen Fruchtzubereitungen auf natürliche Aromen umgestellt.

2012

NEUER MESSESTAND – NEUES KUNDENMAGAZIN

Ab diesem Jahr erscheint unser Messestand bei der AB HOF-Messe in Wieselburg in neuem Gewand.



Anlässlich unseres 15-jährigen Bestehens, erscheint zum ersten Mal unser Kundenmagazin FRÜCHTCHEN.

Es gibt wieder einen Betriebsausflug, diesmal mit den Weizer Tanzfreunden in die Süd- und Weststeiermark und am Produktsektor hält Stevia als Süßstoff Einzug in unsere Produktpalette.

2013

ALTE ZELTE ABBRECHEN...

Anfangs glauben wir uns verhöhnt zu haben, doch die Vermieter bejahen die Nachfrage, das komplette Gebäude zukünftig selber zu benötigen. Dabei wollten wir sie zum Zubau überreden... Auf der Suche nach einem neuen Firmengebäude stoßen wir auf eine leerstehende Dachdeckerei direkt in Gleisdorf, bei der jedoch das Lager zu groß und das Büro zu klein ist. Obwohl die Umbauplanung fertig ist und der Mietvertrag unterschriftsreif, kommt schlussendlich doch alles ganz anders...

Auch bei unseren Mitarbeitern gibt es einiges Neues:

- Verena Paul verlässt uns, um ihre Dissertation (Musikwissenschaft) zu schreiben
- Hakon Pichler übernimmt am 1. Oktober den gesamten Logistik- und Versandbereich
- Jasmin Schrank verstärkt ab November unser Büroteam
- Sandra Geyer unterstützt uns als Allroundkraft





2014

...ETWAS NEUES AUFBAUEN!

Wir entscheiden uns, aufgrund der hohen Umbaukosten bei der Dachdeckerei dafür, ein ganz neues Firmen- gebäude im Gewerbepark von Albersdorf/Gleisdorf zu errichten.

Der Spatenstich erfolgt am 1.4.2014 und nach nur knapp fünf Monaten Bauzeit ist unser neues Zuhause am 25. August betriebsfertig. Das neue Gebäude, in hochgedämmter Holzbauweise errichtet, wird mittels Luftwärmepumpe emissionslos beheizt und die Photovoltaikanlage am Dach lässt die Stromkosten spürbar sinken. Wir fühlen uns hier wohl und haben endlich genug Platz zum Arbeiten.

Jeannine Pichler verlässt unser Team und widmet sich zukünftig stärker der Fotografie.



2015

IN MEMORIAM JOSEF MAYER

Heuer wollen wir uns mal etwas entspannen und nach zwei stressreichen Jahren den neuen Standort genießen. Im Sommer machen wir zum dritten Mal einen Betriebsausflug, diesmal geht es ins nahegelegene Graz um die Stadt besser kennenzulernen, Kaffee zu verkosten und im Hochseilpark zu klettern.

Doch es kommt leider anders. Mitte Oktober wird bei unserem Firmengründer unerwartet ein bösartiger Gehirntumor diagnostiziert. Schnell wird klar, dass ihm nur mehr wenige Wochen bleiben und so unternehmen wir mit ihm noch Ausflüge und laden alte Freunde ein, bis er am 13. Dezember von seinem Leiden erlöst wird. Josef Mayer hat mit seiner Hingabe, seinem Einsatz und seinem Spürsinn etwas geschaffen, das weit über seinen Tod hinaus wirkt.

2016

FRUCHTZUBEREITUNG MIT GEMÜSE

Einen Trend aus Übersee haben wir zum Anlass genommen, etwas Neues für den Sommer zu probieren: Neben Apfel, Kiwi und Zuckermelone wird noch Gurke zum Frucht Gemüse Mix Grün kombiniert. Auch Natürlichkeit und weniger Zucker werden verstärkt angefragt, wir setzen auf „Naturrein-Qualität“, vorerst in Erdbeere und Pfirsich Marille.

Sandra Geyer konzentriert sich nun auf das Modecollege und so stößt Sandra Schrank, die Schwester von Jasmin, als Allroundtalent zu uns.



2017

DAS JAHR DER VERÄNDERUNGEN

Im Jänner starten wir mit Fruchtzubereitungen im 2 kg VAC-Beutel und im September bekommen wir die Zusage für die 5 kg Bag-in-Boxen für kommendes Jahr.

Hakon Pichler, der vier Jahre lang mit viel Einsatz bei uns für Logistik, Vertrieb und Lagerverwaltung zuständig war, hat sich entschieden neue berufliche Wege zu gehen. Er übergibt seine Stelle Ende Oktober an Hannes Kranixfeld, den wir herzlich im Team willkommen heißen. Barbara Reitbauer unterstützt uns von nun an bei sämtlichen Textarbeiten und im Marketing.

Im Sommer findet auf unserem Firmengelände eine Feuerwehrrübung statt und gibt uns spannende Einblicke in die wertvolle Arbeit der FF Albersdorf.



2018

WIR FEIERN 20-JÄHRIGES FIRMENJUBILÄUM...

... um auch unsere Kunden an unserem Jubiläum teilhaben zu lassen, gibt es in diesem Jahr eine umfangreiche Ausgabe des Kundenmagazins FRÜCHTCHEN, eine funkelnelagelneue Webseite und ab Juni auch unseren ersten Onlineshop.

Im April erhalten wir erstmals die langersehnten 5 kg Bag-in-Boxen und können unsere Fruchtzubereitungen endlich auch in einer kleineren Verpackungseinheit anbieten.

Thomas Garber kommt ins Team und ist seitdem für die Lagerverwaltung und den Versand zuständig. Dafür verabschiedet sich Sandra Schrank und schlägt neue berufliche Wege ein.

Im Sommer unseres Jubiläumsjahres besuchen die Schulmilchbauern, im Rahmen ihres diesjährigen Fortbildungsprogrammes, unseren neuen Standort. Außerdem machen wir wieder einen Betriebsausflug und verbringen zwei Tage in Wien, inklusive Besuch von Madame Tussauds und vom Konzert „Best of Austria meets Classic“.



2019

UNSER ERSTER FILM ENTSTEHT

Um unsere Tätigkeiten noch besser in Szene setzen zu können, entscheiden wir uns, ein Imagevideo drehen zu lassen. Von nun an können Sie Einblick nehmen in unsere Arbeit mit Kunden und auch hinter die Kulissen. Zu sehen gibt es das Video auf www.mayergeyer.at.

Hannes Kranixfeld tritt aus der Firma aus, um sich beruflich neu zu orientieren.



2020

CORONA – EINE NEUE HERAUSFORDERUNG

Das Jahr bringt neue Herausforderungen, die sich bis dahin niemand hätte vorstellen können. Die Coronakrise zwingt uns, eine Zeit lang in zwei getrennten Teams zu arbeiten. Vielen Konsumenten wird in dieser Zeit aber bewusst, wie wertvoll regionale Lebensmittel sind. Daher gibt es in diesem Jahr auch jede Menge für uns zu tun, um unsere Kunden und Direktvermarkter dabei zu unterstützen frische, regionale Produkte herzustellen.

Bei unseren Produkten nehmen wir die PET-Flaschen aus dem Programm. Die PP-Trinkhalme laufen aus und werden durch BIO-Trinkhalme ersetzt.

2021

NEUE SAISONSORTEN

In diesem Jahr haben wir neue Saisonsorten für unsere Kunden im Programm. Somit wird unser Produktsortiment um Zitronenkuchen, Brombeere Zitrone kBA und Vanillekipferl erweitert. Außerdem kommen zwei Sorten mit getrockneten Keimlingen neu ins Programm. Da auch die BIO-Trinkhalme den strengeren Verordnungen nicht gerecht werden, gibt es nun Papiertrinkhalme.

Die Wieselburger AB HOF-Messe fällt heuer erstmals, seit Bestehen unserer Firma, coronabedingt aus. Sie ist alljährlich ein wichtiger Treffpunkt, um mit vielen unserer Kunden persönlich in Kontakt zu kommen.

Wir freuen uns, Sarah Brandtner im Team zu begrüßen.



2022

JUBILÄUMSAUSGABE UNSERES KUNDENMAGAZINS FRÜCHTCHEN

Anfang des Jahres erscheint nun schon zum 10. Mal unser Kundenmagazin um über Aktuelles, Trends und Produkte zu informieren. Die neue BIO-Verordnung tritt mit Anfang des Jahres in Kraft, wir haben unsere Bioprodukte dementsprechend angepasst. Außerdem ist die letzte Stufe der Zuckerreduktion bei den Schulmilchprodukten erreicht. Bei einer Anpassung der Dosierung auf 7,7 % sind die Schulmilchprodukte somit weiterhin förderfähig.

Im Herbst geht es endlich wieder einmal auf einen Betriebsausflug. Diesmal ins Vulkanland, da dürfen die Vulcano Schinkenmanufaktur, Zotter Schokoladen und die Riegersburg natürlich nicht fehlen.

Ende des Jahres erweitern wir unsere Photovoltaikanlage am Dach auf 45 kWp.

2023

WIR FEIERN 25-JÄHRIGES FIRMENJUBILÄUM...

... wie die Zeit vergeht ... wir feiern gemeinsam mit unseren Mitarbeitern, Kunden und Geschäftspartnern 25 Jahre und sind stolz auf das, was wir die letzten 25 Jahre erreicht haben. Auch wenn es in dieser turbulenten Zeit viele Herausforderungen gibt, blicken wir zuversichtlich in die Zukunft und freuen uns darauf, weiterhin beste Qualität und bestes Service anbieten zu können.



UNSERE KUNDEN DER ERSTEN STUNDE

Zu unserem 25-jährigen Firmenjubiläum wollen wir Ihnen fünf Kunden vorstellen, die schon seit Anfang der Firmengründung 1998 unsere Kunden sind. Vielen Dank, dass ihr euch bereit erklärt habt, euren Hof vorzustellen und danke, dass wir euch auch nach einem Vierteljahrhundert noch immer zu unseren Partnern zählen dürfen!

Christina und Bernhard Schautzer jun. aus Gamlitz



Der Bauernhof von Christina und Bernhard Schautzer jun. befindet sich in der wunderschönen Südsteiermark. Inmitten von unzähligen Weinbaubetrieben und -produzenten ist der Milchverarbeitungsbetrieb der Schautzers quasi ein Alleinstellungsmerkmal. Christina und Bernhard jun. haben den Hof Anfang dieses Jahres von Bernhards Eltern übernommen. Bernhard sen. ist vorigen Herbst in Pension gegangen und mit ihm auch die Schulmilchproduktion, die Schautzers sen. seit Mitte der 1990er Jahre betrieben haben.

Begonnen haben sie folgendermaßen: Es war das Jahr 1995, Mutter Helga war bei einem Milchinfotag, bei dem auch unser Seniorchef Herr Mayer anwesend war. Er hat sich und seine Ideen vorgestellt, Helga hat sich bei ihm gemeldet, Herstellungsmöglichkeiten durchbesprochen und bald auch schon die ersten Fruchtzubereitungen

durchprobiert. Begonnen wurde dann 1996 mit Milch und Kakao, später ist auch Fruchtmilch dazugekommen. Zu Höchstzeiten hatten die Schautzers an die 25 Schulen mit Schulmilch beliefert, zum Schluss sind es aber immer weniger geworden.

Mutter Helga hilft noch immer tatkräftig am Hof mit, sie ist es auch, von der Schwiegertochter Christina die Käse- und Joghurtherstellung gelernt hat. Für die jungen Schautzers war klar, dass sie den Hof übernehmen werden. Bernhard jun. ist Feuer und Flamme für die Landwirtschaft, Christina kann sich bei der Veredelung von Milch verwirklichen und hat mehr Zeit für die beiden gemeinsamen Kinder. Im Stall stehen 50 Melkkühe und es gibt weitere 40 Jungtiere. Aus dieser Milch stellen Christina und Helga direkt am Hof Fruchtjoghurt, Milch, Topfen, Naturjoghurt, Weichkäse, Frischkäsebällchen, Sernauer Weichkäse (nach einem Rezept von Helga) und seit Kurzem auch Weinland-Gouda her.

Da die Schulmilchproduktion nun weggefallen ist, will Familie Schautzer sich mehr auf die Käseherstellung konzentrieren. 2021 haben sie mit Weinland-Gouda begonnen – ein Projekt, an dem speziell im Winter gearbeitet wird, wenn sonst nicht so viel zu tun ist. Denn wenn viel zu tun ist, werden in einer starken Woche 600 l Milch zu Topfen, 200 l Milch zu Käse, 350 l Milch zu Joghurt verarbeitet und weitere 200 l Milch wandern in die Flasche. Die fertigen Milchprodukte werden an Hotels und Buschenschänken in der Umgebung verkauft und von März bis November auch am Bauernmarkt, den Helga mitorganisiert. Stammkunden holen sich die Waren direkt am Hof ab, vielleicht auch bald schon im geplanten Ab Hof-Laden.

Evelyn und Markus Leiner aus St. Ruprecht



Zugegeben, Evelyn und Markus Leiner aus St. Ruprecht haben einen kleinen Heimvorteil: Ihr Betrieb steht nur wenige Minuten von unserem Firmenstandort entfernt und so kommt Markus oft zu uns, um Fruchtzubereitungen abzuholen.

Der Hof der Leiners hat eine lange Geschichte: Er besteht schon seit 1779 und war anfangs ein großer Obstbaubetrieb. Damals gehörte der Hof noch Familie Meister, der man nachgesagt hat, dass „des Obst nie gor gworden is, vom Anfang bis zum Schluss.“ Ein Stall dürfte 1862 dazu gebaut worden sein und von diesem Zeitpunkt an wurde der Hof als Mischbetrieb geführt. Markus' Mutter Theresia hat den Hof 1979 von Ihrem Großonkel übernommen und ihn später an Markus übergeben. Theresia und ihr Mann Adolf haben ganz klein mit der Herstellung von Milchprodukten begonnen. Erst waren es nur ca. 5 l Joghurt pro Woche für den Hausgebrauch und für Nachbarn und Bekannte. Weil das so gut lief, haben sie die Produktion ausgebaut und später auch mit Schulmilch begonnen. Von 1995 bis 2009 hat Familie Leiner Schulmilch hergestellt und zu Hoch-Zeiten neun Schulen und fünf Kindergärten mit Milch, Kakao, Fruchtmilch und Fruchtojoghurt beliefert. 2009 wurde die Schulmilchproduktion eingestellt und die zu beliefernden Schulen und Kindergärten weitergegeben, da die Arbeit nicht mehr zu bewältigen war.

Zu dieser Zeit kam gerade der älteste Sohn der Leiners, Fabian, auf die Welt und Evelyn ist in die Milchverarbeitung eingestiegen. Schwiegermutter Theresia hat ihr alles rund um die Herstellung von Milchprodukten beigebracht. Derzeit werden pasteurisierte Milch, Naturjoghurt, Fruchtojoghurt, Topfen und im Sommer auch Frischkäse produziert. Stammkunden kommen die Milchprodukte direkt am Hof abholen, ansonsten liefern die Leiners an Supermärkte, kleine Lebensmittelläden und Ab Hof-Läden aus. Für die Menge an Milch, die verarbeitet wird (voriges Jahr waren es um die 70 Tonnen), braucht es mehrere Personen: Markus macht den Stall und liefert die Produkte aus, Evelyn kümmert sich um die Herstellung der Milchprodukte, weiters arbeiten auch noch zwei Angestellte und Markus' Mutter Theresia mit. Auch die beiden Söhne Fabian und Alexander sind mitunter schon fleißig mit dabei, einer von ihnen wird den Hof einmal übernehmen.



Helga und Wolfgang Judmaier aus Trofaiach



Auch Familie Judmaier dürfen wir schon 25 Jahre lang zu unseren Kunden zählen. Ihr Hof – der Zehenthof – befindet sich in Trofaiach. Er wurde 1872 von Wolfgang Judmaiers Urgroßmutter gekauft und seither immer in der Familie weitergegeben. Wie es für die Obersteiermark typisch ist, wurde auch am Zehenthof gemischte Landwirtschaft betrieben: Ackerbau (Getreide, Kartoffeln zum Verkaufen und für den Eigengebrauch) und Milchwirtschaft. 1985 hat sich Familie Judmaier dann auf die Milchviehhaltung spezialisiert.

Die Milch wird seit 1996 direkt vermarktet, als es durch den EU-Betritt möglich war Milch selbst weiter zu verarbeiten und zu verkaufen und nicht mehr die gesamte Milch an Molkereien geliefert werden musste. Zu dieser Zeit beendeten auch die Molkereien die Belieferung von Schulen mit Schulmilch und es tat sich zusammen mit der Direktvermarktung ein ganz neues Betätigungsfeld auf. Herr Judmaier erzählt: „Damals suchte die Landeskammer überall Bauern, die die Versorgung der Schulen und Kindergärten mit Milchprodukten übernehmen sollten. Zu den Anfangszeiten gab es viel Freiraum bei der Herstellung von Schulmilch. Als dann die ersten Auflagen durch die Lebensmittelbehörde und später durch Sozialversicherung und Finanzamt gekommen sind, sind immer mehr Betriebe abgesprungen.“

„Der Anfang war schwierig: es hat eine Zeit lang gedauert, bis die vielen Versuche Joghurt herzustellen, gefruchtet haben. Als es schlussendlich doch geklappt hat, bin ich in die Schulen gegangen und habe gefragt ob sie Schulmilch und -joghurt von uns beziehen wollen. Auf eine Schule folgten bald zwei und dann mehrere und bald wurde die Schulmilchherstellung zu einer Art Selbstläufer.“ Familie Judmaier hat eine Hofmolkerei gebaut und ganze 24 Jahre lang bis zu 68 Schulen und

Kindergärten mit Schulmilch beliefert. Als 2020 die Coronakrise begonnen hat, haben sie jedoch aus arbeitswirtschaftlichen Gründen damit aufgehört.

Wie viele andere Schulmilchbauern ist auch Familie Judmaier durch Seniorchef Josef Mayer zu unseren Fruchtzubereitungen gekommen. „Die Landeskammer hat damals Info-Tagungen und Schulungen zu Recht und Hygiene bei der Schulmilchherstellung veranstaltet. Herr Mayer war auch auf einer dieser Tagungen. Er erkannte, dass die Bauern kleine, händelbare Fruchtzubereitungen für die Schulmilch brauchten und hat erste Kontakte geknüpft. Er hat eine Lücke gefüllt und hat viel geholfen, viele Tipps gegeben und war sehr engagiert“, erinnert sich Wolfgang Judmaier.

Parallel zur Schulmilchproduktion wurde – und wird noch immer – Direktvermarktung betrieben und Spitäler, Seniorenheime, Geschäfte, Hofläden, Kaffeehäuser und der benachbarte AB HOF-Laden werden mit Produkten beliefert. Fruchtjoghurt, Naturjoghurt, Sauerrahm, Topfen, Topfenaufstriche, Sauerrahmbutter, geschnittener Weichkäse in Öl („Reitingprinz“ – benannt nach dem Trofaiacher Hausberg Reiting) und auch Naturkosmetik (Hautlotion, Badezusätze aus Molke und „Hautmilch“ – eine Pflege aus Milch für Gesicht und Körper) zählen zur Produktpalette. Die Kosmetika aus Milch werden in kleinem Ausmaß nach Omas Rezept hergestellt. Ein bisschen musste es jedoch modifiziert werden, damit die Kosmetika länger halten. So werden „damals“ und „heute“ in diesen besonderen Pflegeprodukten vereint.

Maria und Josef Mayerhofer-Sebera aus Langschlag



Der Milchhof Langschlag befindet sich im gleichnamigen Ort in Niederösterreich und ist schon seit drei Generationen in Besitz der Familie Mayerhofer-Sebera. Josef und Maria Mayerhofer-Sebera haben den Betrieb 2017 von Josefs Eltern übernommen. Sie führen die Milchdirektvermarktung, mit der die Eltern schon 1988 begonnen haben, weiter und haben sie größer ausgebaut. Die Milch kommt von ca. 60 Tieren, das Futter für die Tiere baut Familie Mayerhofer-Sebera selbst an. Ihre Landwirtschaft ist BIO-zertifiziert und auch die Milchdirektvermarktung erfolgt nach biologischen Richtlinien, ist aber als konventionell ausgelobt.

Aus der Milch wird wirklich fast alles, was es an Milchprodukten gibt, hergestellt: Butter, Butterschmalz, Buttermilch, Sauermilch, Schnittkäse, Hartkäse, Raclette, Topfen, Frischkäsespezialitäten, Sauerrahm und natürlich Joghurt. Mit diesen Köstlichkeiten beliefert der Milchhof Langschlag Greisslereien, Bauernläden und Feinkostläden in Wien sowie auch im Marchfeld. Auch die Gastronomie und über 20 Selbstbedienungsläden werden beliefert. Dazu kommt auch noch die Schumilch, die in acht Schulen geliefert wird. Nach der Hofübernahme haben Josef und Maria ein Herzensprojekt realisiert und eigene Selbstbedienungsläden aufgebaut – die *Landlädchen*. Mit den *Landlädchen* haben Josef und Maria liebevoll eingerichtete Läden geschaffen, die natürlich mit den eigenen und verschiedensten, selbst hergestellten Produkten von regionalen Produzenten gefüllt sind und die Herzen der Kunden höherschlagen lassen. Mittlerweile gibt es vier *Landlädchen*, diese stehen gut verteilt in Zwettl, Gmünd, Eggenburg und Mautern und sind ein gutes Beispiel, wie regionales Einkaufen gelingen kann.

Das junge Unternehmerpaar arbeitet nicht allein, es helfen auch noch Josefs Eltern und drei Teilzeit-Mit-



arbeiter. Nach dem Motto „Wenns rennt, dann rennts“, gibt es immer viel zu tun. Aber wenn alles gut organisiert ist und jeder seinen Arbeitsbereich, für den er verantwortlich ist, hat – ob in der Landwirtschaft, in der Produktion oder bei der Auslieferung – dann macht die Zusammenarbeit Spaß: „Besonders Freude macht uns der Umgang mit den Tieren am Bauernhof sowie die gesamte Landwirtschaft, die wir mit viel Herzblut betreiben. Auch die Vermarktung und Verarbeitung der Milch zu den schmackhaften Produkten und natürlich auch das positive Feedback der Kunden bereiten uns viel Freude.“ Obwohl die Situation momentan schwierig ist, da die Kunden vorsichtiger kaufen und die Energiekosten steigen, lässt sich Familie Mayerhofer-Sebera nicht unterkriegen: „So etwas gehört zum Leben eines Unternehmers dazu, dass er schwierige Phasen übersteht, da hilft kein Jammern, das ist jetzt so und da muss man durch und das Beste daraus machen – und es wird sicher wieder besser.“ Dem schließen wir uns an.

Angelika und Johann Strobl aus Mondsee



Er könnte schon als Erbhof durchgehen, der Aubauernhof von Familie Strobl in Mondsee: Den Hof gibt es seit 1813 und genau so lange ist er auch schon in Familienbesitz. Johann Strobl hat den Hof 1994 von seinen Eltern übernommen und bewirtschaftet ihn seit der Übernahme biologisch, gemeinsam mit seiner Frau Angelika. Am Hof arbeiten Johann und seine Mutter in der Milchverarbeitung, Sohn Simon ist für die 32 Tiere im Stall und für die Landwirtschaft zuständig. Auch die Schwiegertochter hilft manchmal mit, wenn gerade eine zusätzliche helfende Hand gebraucht wird. Angelika ist Lehrerin in der Sonderschule Mondsee. Hier ergeben sich sehr gute Kombinationsmöglichkeiten: so ist seit Jahren die Klasse von Angelika an einem Tag in der Woche am Hof, wobei ein paar Kinder mit ihr kochen und die anderen mit Johann am Hof arbeiten.

Familie Strobl stellt aus der BIO-Milch Frucht- und Naturjoghurt, Butter, Topfen und Milchmischgetränke her, zusätzlich wird die BIO-Milch auch in rPET-Flaschen

abgefüllt. Mit diesen Produkten werden die Gastronomie, der Lebensmittelhandel und Dorfläden beliefert und Pensionen, deren Gäste die BIO-Joghurts von Familie Strobl am Frühstücksbuffet genießen können. Der größte Teil der eigenen BIO-Milch wird zu Schulmilch verarbeitet. Die Strobls gehören zu den ersten Schulmilchbauern in Österreich. Wie Herr Strobl von unseren Fruchtzubereitungen erfahren hat, daran kann er sich nicht mehr genau erinnern, nur eines weiß er noch: Damals sind Josef und Elfriede Mayer öfter ins schöne Salzkammergut gefahren und haben die Fruchtzubereitungen persönlich am Aubauernhof zugestellt. Derzeit beliefert Familie Strobl an die sechzig Schulen und Kindergärten (früher einmal waren es sogar doppelt! so viele), die Kinder können dabei aus zehn verschiedenen BIO-Schulmilchprodukten auswählen.

Zu Beginn der Corona-Pandemie hat Herr Strobl mit den Vertretern der Firmen Starlinger Viscotec, PET-MAN und Greiner Packaging begonnen, eine komplett recyclebare Schulmilchverpackung zu entwickeln. Dabei herausgekommen ist die derzeit nachhaltigste Verpackung (für Schulmilch): der rPET-Becher, ein unbedruckter weißer Becher aus PET (Polyethylenterephthalat), der mit Papier-Platinen verschlossen wird. Der rPET-Becher fasst 250 ml und ist beliebig oft in einem geschlossenen Kreislauf recyclebar: Die Kinder entsorgen die Papier-Platine im Altpapier und stapeln die gesammelten leeren rPET-Becher. Wenn die Schulmilch am nächsten Tag geliefert wird, werden die leeren Becher mitgenommen. Sie werden direkt vom Hof der Strobls abgeholt, gewaschen, geschreddert, zu Folie verarbeitet und aus der Folie entstehen dann neue Becher – und das alles regional, denn die beteiligten Firmen befinden sich alle in Oberösterreich.

Für diesen innovativen Becher haben Herr Strobl und seine Partner gleich fünf Auszeichnungen (u.a. den WORLD STAR GOLD SUSTAINABILITY AWARD 2022, die bedeutendste globale Auszeichnung für nachhaltiges Verpacken) bekommen. Der Umstieg auf den rPET-Becher ist ganz einfach (viele Schulmilchbauern bieten die Schulmilch auch schon in diesem Becher an), denn die leeren Becher können von überall in Österreich direkt vom Hof abgeholt werden. Wir gratulieren herzlich zu dieser tollen Verpackungslösung!



Kurz & Bündig



Neue Sorte: Haselnuss konventionell

Gelegenheit macht Liebe! In unserem Fall zur Haselnuss, unserer neuen konventionellen Sorte. Bei einer spontanen Verkostung Anfang Juli vorigen Jahres waren wir nach ein paar Löffeln Haselnuss-Joghurt alle begeistert vom Geschmack und uns sofort einig: diese Zubereitung nehmen wir in unser Programm auf!

Die ZB 392306 Haselnuss enthält keine Fruchtkörper und kann deshalb sowohl für Rührjoghurt (20% Dosierung) als auch für Milchmischgetränke (10% Dosierung) verwendet werden. Erhältlich ist diese Zubereitung in der neuen 10 kg Bag-in-Box.

TIPP!

Wenn Sie Haselnuss-Milch herstellen möchten, empfehlen wir Ihnen, die Zubereitung direkt in die heiße Milch einzurühren und abkühlen zu lassen. So kommt der Haselnussgeschmack sehr gut heraus und die Zubereitung setzt sich nach dem Abkühlen kaum ab.



Neue Rezeptur: Kakao Schulmilch konventionell

Seit 1. September 2022 gibt es die Schulmilch-Zubereitung Kakao mit neuer Rezeptur und neuer Dosierung. Mit dem Beginn der letzten Stufe der Zuckerreduzierung bei der Schulmilchförderung löst die Zubereitung KAMK 384559 Kakao Schulmilch die alte Rezeptur 324681 ab. Um unsere Kunden bei diesem Übergang so gut wie möglich zu unterstützen, haben wir die Rezepturen aller BIO und konventionellen Schulmilchsorten

beibehalten und die Dosierung einheitlich auf 7,7% gesenkt, damit die geforderten Werte (max. 3,5% Zucker im förderfähigen Endprodukt) eingehalten werden.

Bei einer geringeren Dosierung der alten Kakao-Rezeptur war jedoch der Magerkakaanteil im Endprodukt (mindestens 1,5%) für eine Förderung zu niedrig, deshalb musste eine neue Rezeptur her. Diese ist so gestaltet, dass sie - wie die anderen Schulmilchsorten - mit 7,7% dosiert werden kann.



Neue, einheitliche Dosierungen: 7,7% bei den Schulmilchsorten im Rahmen der Schulmilchförderung

Mit dem Beginn des Schuljahres 2022/23 ist die letzte Stufe der Zuckerreduktion in Milchmischprodukten, welche in Schulen verkauft und wofür eine Schulmilchförderung beantragt werden kann, in Kraft getreten. Seit September 2022 sind nur mehr max. 3,5% Gesamtzucker (zugesetzt inkl. Fruchtzucker) im Endprodukt bei förderfähigen Schulmilchprodukten erlaubt.

Wir wollten, dass sich durch diese neue Bestimmung bei den Schulmilchauflagen sowohl für unsere Kunden, die die Schulmilchförderung in Anspruch nehmen als auch für unsere Kunden, die die Schulmilchsorten anderweitig einsetzen bzw. nicht am Förderungsprogramm teilnehmen, so wenig wie möglich ändert.

Deshalb haben wir aufwändige Rezepturumstellungen vermieden und uns dazu entschlossen, die bestehenden Zusammensetzungen unserer Schulmilchsorten (konventionell und BIO) beizubehalten und nur die Dosierung von 10% auf 7,7% zu reduzieren. Durch die geringere Dosierung wird die erlaubte Schulmilch-Förder-Obergrenze von 35 g Gesamtzucker im Endprodukt eingehalten und der gewohnte Geschmack bleibt einigermassen bestehen. Die neue, einheitliche Dosierung von 7,7% steht auch auf den Spezifikationen aller Schulmilchsorten.

Für die Kunden, die nicht um die Schulmilchförderung ansuchen bzw. unsere Schulmilchsorten anderweitig einsetzen, bleibt alles beim Alten. Sie können ihren Konsumenten weiterhin mit 10% Dosierung den bewährten Geschmack anbieten. Einzig bei der Zubereitung Kakao Schulmilch musste die Rezeptur geändert werden.



Warum die Vanille Schulmilch konventionell als „Typ Vanille“ bezeichnet wird

Ende Juli 2022 wurde die Materialbezeichnung der Zubereitung 247968 Vanille Schulmilch konventionell berichtigt, da sie bis dato nicht ganz korrekt war. Auf der Spezifikation steht nun „Typ Vanille Schulmilch“.

Da in der Vanille Schulmilch konventionell kein natürliches Vanillearoma Bourbon, sondern Vanilleextrakt Bourbon enthalten ist, muss die Bezeichnung „Typ“ vorangestellt werden. Die Zubereitung selbst bleibt genau gleich, verändert hat sich nur die Spezifikation. Dadurch müsste auch das Endprodukt als „Typ Vanille Schulmilch“ deklariert werden.



Vorkasse bei erster Bestellung von Neukunden

Seit Juni 2022 haben wir eine neue Zahlungsmodalität bei unseren Bestellungen eingeführt. Ab sofort ist die erste Bestellung für alle Neukunden per Vorauskasse zu bezahlen, egal ob die Bestellung bei uns persönlich - per Telefon oder Mail - oder im Onlineshop erfolgt ist. Nach Einlangen der Bestellung wird diese zusammengestellt und danach sofort die Rechnung geschickt. Sobald wir den fälligen Rechnungsbetrag erhalten haben, verschicken wir die Ware. Sollte innerhalb von sieben Werktagen keine Zahlung auf unserem Konto eingehen, werden wir die Bestellung stornieren.



Jeden Monat ein neues Angebot im Onlineshop im Jubiläumsjahr

Zu unserem 25-jährigen Firmenjubiläum haben wir beschlossen, zwölf spezielle Angebote für Sie im Onlineshop zu erstellen – jeden Monat eines. Los geht es im Jänner mit minus 10% auf die Weihnachtssorten in der 10 kg Bag-in-Box. Lassen Sie sich überraschen und entdecken Sie jeden Monat auf www.mayergeyer.at, welche Vergünstigungen das Jahr noch mit sich bringt.

Bitte beachten Sie, dass diese Angebote nur für Bestellungen im Onlineshop gelten, bei Bestellungen per Telefon oder per E-Mail können wir die Rabatte nicht berücksichtigen. Weiters sind die Angebote und Rabattaktionen nicht mit bereits bestehenden Aktionen bzw. Rabatten kombinierbar.



Beim Musterversand verrechnen wir Versandkosten

Möchten Sie Ihr Sortiment erweitern und Ihren Kunden neue Geschmacksrichtungen anbieten? Etwas Neues ausprobieren oder für Abwechslung sorgen? Gerne können Sie unsere Produkte bemustern. Wählen Sie dazu aus unserem reichhaltigen Sortiment von über vierzig Fruchtzubereitungen in BIO, konventioneller und naturreiner Qualität Ihre Wunschmuster zum Verkosten aus. Durch das Ausmischen und Verkosten der Muster mit Ihren eigenen Milchprodukten können Sie wirklich sicher sein, am Ende ein qualitativ hochwertiges und geschmacklich stimmiges Endprodukt zu haben, das die Kunden gerne kaufen. Die Muster (ca. 400 g) selbst sind kostenlos, wir schicken Ihnen diese gegen Übernahme der Versandkosten zu oder legen sie bei Bestellungen der Lieferung bei.



Milchsorten nur mehr in der 10 kg Bag-in-Box erhältlich

Seit heuer liefern wir Ihnen alle unsere Milchsorten, die Saisonsorten und unsere neue Sorte Haselnuss in der neuen 10 kg Bag-in-Box. Die Rezepturen der Fruchtzubereitungen sind gleichgeblieben, es hat sich nur die Verpackungsgröße geändert: die 5 und 25 kg-Gebinde sind bei den Milchsorten nicht mehr erhältlich. Warum wir diese Entscheidung getroffen haben und was wir mit der Umstellung auf die 10 kg-Verpackungseinheit erreichen wollen, lesen Sie auf Seite 32.

Folgende Sorten sind bereits in der 10 kg Bag-in-Box erhältlich:

FZ 251028 Banane Schulmilch
ZB 346023 Eiskaffee
ZB 346032 Eiskaffee koffeinfrei
FZ 250961 Erdbeere Schulmilch
ZB 384559 Kakao Schulmilch
ZB 234460 Schoko
ZB 247968 Vanille Schulmilch

FZ 324700 Banane Schulmilch kbA
FZ 324706 Erdbeere Schulmilch kbA
ZB 388367 Schoko Schulmilch kbA
FZ 324711 Vanille Schulmilch kbA

ZB 392306 Haselnuss
FZ 346033 Frucht Gemüse Mix Grün
ZB 344383 Zitronenkuchen
FZ 344362 Brombeere Zitrone kbA

FZ 346259 Bratapfel
FZ 339946 Bratapfel kbA
ZB 346043 Vanillekipferl
ZB 343760 Zimtstern



Es tut gut...

Wir möchten uns ganz herzlich bei allen Kunden bedanken, die uns über das Jahr gestärkt und ermutigt haben und ihr Lob per Mail und per Brief kundgetan oder es persönlich gesagt haben. Ihr Lob und die Anerkennung tun uns einfach gut, motivieren uns weiterhin unser Bestes für Sie zu geben, bereichern den Arbeitsalltag ungemein und sorgen natürlich für Freude. Wir wissen es sehr zu schätzen, dass wir mit unseren Kunden so eine gute Basis des Miteinanders haben.



Mayer & Geyer Marktplatz

Folgende Artikel möchten wir Ihnen gerne zum Verkauf anbieten:

2.000 STÜCK WEISSE ÜBERKARTONS

(ohne Inhalt), flach gestapelt

Maße zusammengebaut: 282/95/109 mm, passen beispielsweise für Vakuumsäcke mit 2 kg Inhalt oder 5 Beutel Trinkhalme à 100 Stück

3.500 STÜCK VAKUUMBEUTEL

beidseitig silber metallisiert, lebensmittelecht

Maße: 32 x 45 cm, passen beispielsweise für ca. 5 kg Fruchtzubereitung

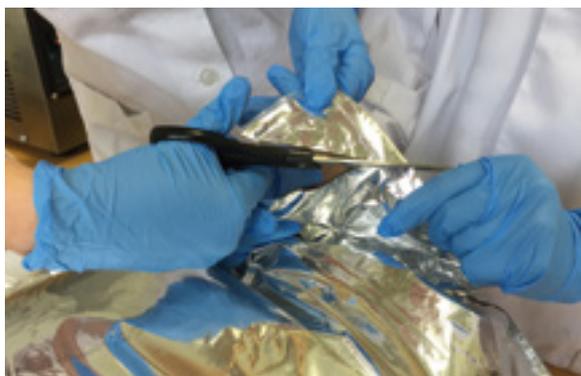
Falls Sie Interesse an den Produkten haben, wenden Sie sich für Preise und nähere Informationen einfach an uns.



Schoko Schulmilch BIO in der 10 kg Bag-in-Box

Wir freuen uns, Ihnen nun die Schoko Zubereitung auch in BIO-Qualität anbieten zu können. Dieses Projekt hatten wir schon lange in der Schublade und voriges Jahr im November konnten wir es endlich zusammen mit einem Schulmilch-Kunden, der diese Sorte anbieten möchten, realisieren.

Die Zubereitung **388367 Schoko Schulmilch kbA** entspricht bei einer Dosierung von 10% den Schulmilch-Förderungs-Richtlinien (max. 3,5% Zucker im Endprodukt bei Milchmischgetränken) und muss als „Schoko Schulmilch“ (nicht als Schokolade Schulmilch) deklariert werden. Wie alle unsere Milchsorten ist die Schoko Schulmilch in der handlichen 10 kg Bag-in-Box erhältlich, gerne schicke wir Ihnen Muster zum Verkosten zu.



Verschmutzter Einfüllstutzen – richtiges Öffnen der Bag-in-Boxen

Leider kann es manchmal vorkommen, dass beim Abfüllen der Bags (unabhängig von der Gebindegröße) kleine Restmengen von Fruchtzubereitung im Einfüllstutzen – zwischen der Schutzfolie des Bags und unter der kreuzförmig aufgeschnittenen INTASEPT-Schutzfolie – verbleiben. Die Fruchtzubereitungsreste im Einfüllstutzen kommen NICHT aus dem Bag selbst, sondern gelangen während des Abfüllprozesses in den Einfüllstutzen.

Bei längerer Lagerung kann es sein, dass diese Fruchtzubereitungsreste eintrocknen und zu schimmeln beginnen. Bitte beachten Sie, dass dies keinen Einfluss auf die Qualität des Produktes im Bag hat, da die Reste im Einfüllstutzen nie mit der Fruchtzubereitung im Bag selbst in Berührung kommen. Deshalb kann das Produkt im Bag nach dem Öffnen nach einem positiv ausgefallenen Geruchs- und Geschmackstest problemlos verarbeitet werden.

Der eben beschriebene Sachverhalt sollte aber eher eine Ausnahme und nicht der Normalzustand sein. Wir versichern Ihnen, dass unser Lieferant Agrana bereits an einer Lösung arbeitet und seine Mitarbeiter in der Abfüllung hinsichtlich dieser Problematik sensibilisiert.

Wir möchten nochmals darauf hinweisen, dass alle Bag-in-Boxen NICHT beim Einfüllstutzen, sondern an einer der Ecken, die dem Einfüllstutzen gegenüber liegen, geöffnet werden sollen. Dies ist die einfachste und hygienischste Methode um Fruchtzubereitungen aus den Bags zu entnehmen.

////////////////////



BIO-Keimlingsarten wurden eingestellt

Nachdem zwei wichtige Abnehmer der BIO-Keimlingsarten Mitte des vorigen Jahres aufgehört haben Joghurt mit Erdbeere Dinkelkeimlingen und Marille Roggenkeimlingen zu produzieren und der Absatz der Keimlingsarten nicht so gelaufen ist, wie wir es uns erhofft hatten, haben wir diese beiden BIO-Spezialsorten mit Herbst 2022 aus dem Programm genommen.

Danke für Ihr Verständnis.



Rezepttipp Camembert

Diesen cremige Weißschimmelkäse aus Frankreich können Sie ganz einfach selbst herstellen. Wenn Sie frische Rohmilch verwenden, wird der Geschmack des Käses kräftiger, Camembert aus pasteurisierter Milch ist etwas milder. Viel Erfolg beim Ausprobieren! Und so gehts:

1. Rohmilch mit gewünschtem Fettgehalt (entrahmen) pasteurisieren
2. Auf 32 – 35° abkühlen
3. Mit Kultur PROBAT 222 (ca. ½ Teelöffel Kultur auf 10 l Milch) beimpfen: Kultur vorher in etwas warmer Milch auflösen
5. Schimmelkultur PC Sam 3 LYO (ca. 1 Msp. pro 10 l Milch) zusetzen: Kultur sollte vorher (am besten über Nacht) in kaltem Wasser gequollen sein
6. 40 bis 50 min reifen lassen
7. Lab zugeben bei 30 – 33° (ca. 40 – 50 Tropfen auf 10 l Milch): Lab vor der Zugabe mit etwas Wasser verdünnen
8. 30 – 50 min dicken lassen
9. In Würfel mit ca. 1,5 – 2 cm Durchmesser schneiden
10. Nachdicken: wenn die Molke etwa 1 – 2 cm über dem Käsebruch steht, Käsebruch verziehen bzw. vorsichtig rühren, für eine rasche und gleichmäßige Entmolkung öfters wiederholen
11. Abfüllen: nach 20 – 40 min (je nach gewünschter Festigkeit) wird der Bruch in Formen geschöpft und das erste Mal gewendet, 3 – 5 mal wiederholen (nach 45 min, 90 min, 3 h und 6 h), nach dem letzten Wenden am Abend Käse bis zum Morgen in den Formen lassen (Raumtemperatur 22 – 26°)

Tip: Um einen topfigen Kern zu vermeiden, gibt man 10 min vor dem Abfüllen in die Formen dem Bruch-Molkegemisch 10 – 20% Wasser hinzu.

12. Salzen: 18 bis 20 Stunden nach dem Abfüllen wird der Käse aus den Formen genommen und gesalzen, trocknen lassen bis die Oberfläche nicht mehr glänzt
13. Reifung: Käse kommt für 6 bis 9 Tage in den Reifungsraum auf einen Gitterrost, damit der Schimmel rundum anwachsen kann (12 – 15° Temperatur, 90 – 95% Luftfeuchtigkeit)

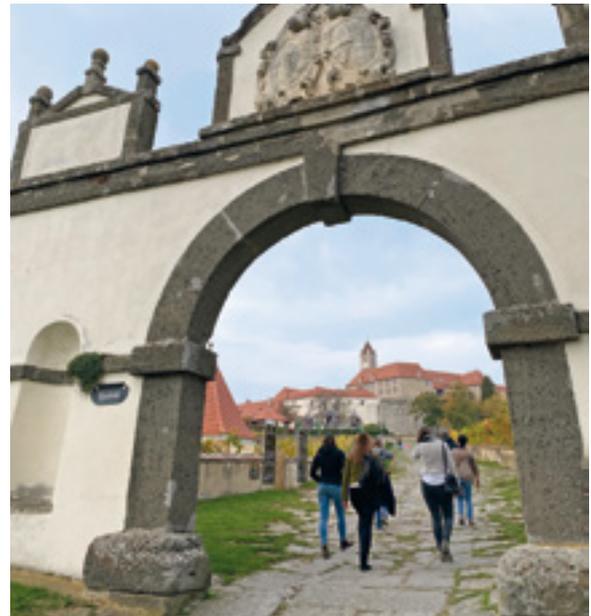
Tip: Um einen schönen, gleichmäßigen Schimmelanwuchs zu erreichen, etwas von der angerührten Schimmelkultur übriglassen und diese dann mit etwas Wasser verdünnen. Bevor der Käse in den Reifungsraum kommt, Käse mit dieser Verdünnung besprühen und auch etwas davon im Reifungsraum versprühen.



Betriebsausflug nach Riegersburg

Die schöne Südsteiermark war das Ziel unseres Betriebsausfluges voriges Jahr im Oktober. Zuerst ging es nach Auersbach bei Feldbach zur VULCANO SCHINKENMANUFAKTUR, wo uns ein reichhaltiges Frühstück mit Rohschinken, Salami, Aufstrichen, Eiern und Säften aus der Region erwartete. Gut gestärkt wurden wir danach durch die Schinkenwelt geführt.

Ein kurzer Einstiegsfilm erzählte von der Entstehungsgeschichte von VULCANO, vom Ehepaar Bettina und Franz Habel und wie sie ihren Traum, luftgetrockneten Schinken hier in der Steiermark zu produzieren, verwirklicht haben. Wir erfuhren über die besondere Aufzucht und Fütterung der VULCANO Schweine und durften sogar einige Exemplare streicheln. In einer Art interaktivem Kino



erlebten wir danach hautnah die verschiedenen Stufen der Reifung des Schinkens mit und hatten abschließend die Gelegenheit, die unzähligen im Reiferaum aufgehängten Schinken zu schätzen. Wenn man schon in Riegersburg ist, darf natürlich ein Abstecher zu ZOTTER SCHOKOLADE nicht fehlen. Ein kurzer Einkaufsbummel im Shop, wo wir verschiedene Schokosorten bestaunen und kosten konnten, versüßte uns den Tag.

Der letzte Programmpunkt führte uns direkt auf die RIEGERSBURG. Nach einem kurzen, flotten Aufstieg erkundeten wir die Burginnenräume, das Hexen- und das Waffnenmuseum. Gemütlich ausklingen ließen wir den Tag bei einem Essen in der Burgtaverne, wo wir den einzigartigen Ausblick von hoch oben auf die umliegenden Hügellandschaft genießen konnten.

////////////////////

Werksführung bei unserem Produzenten Agrana



Voriges Jahr im Sommer durften wir die lang erwartete Werksführung bei unserem Produzenten Agrana am Firmenstandort in Gleisdorf mitmachen. Kaugummi- und Erdnuss-frei* ging es in den Besprechungsraum, wo uns unser Kundenbetreuer und die Leiterin der Entwicklungsabteilung einen kurzen Überblick über

die aktuelle Lage am Joghurtmarkt gaben. Danach folgte eine Vorstellung der wichtigsten aktuellsten Konsumtrends und wie sich diese in den Auslobungen und Geschmacksrichtungen der verschiedenen Milchprodukte abzeichnen. Bei der anschließenden Verkostung durften wir zahlreiche interessante Produkte (z.B. Zubereitungen mit Obst, Gemüse, Getreide und Gewürzen; Mischjoghurt aus Milchprodukt und Milchalternative; vegane Joghurts; Joghurt mit Nussbutter; milchfreies Joghurt aus Hafer; Joghurt mit Nusscreme und Früchten) probieren.

Nach einem leckeren Mittagessen in der Betriebskantine ging es dann sorgfältig desinfiziert und in angelegter Schutzkleidung zur Führung in die Produktion. Es war sehr interessant den ganzen Prozess der Fruchtzubereitungsherstellung live und vom Anfang (Entladung der Obststücke) bis zum Ende (Abfüllung und Verpackung) mitzerleben. Ein herzliches Dankeschön an das Agrana-Team für diesen tollen Einblick!

* Auf dem ganzen Betriebsgelände herrscht striktes Kaugummi- und Erdnuss-Verbot, um von vornherein auszuschließen, dass Kaugummis oder Allergene in die Fruchtzubereitungen gelangen.

Den Wert der eigenen Produkte hervorheben

Gerade durchleben wir unsichere Zeiten. Viele Dinge des alltäglichen Lebens sind teurer geworden und es wird nicht mehr alles als selbstverständlich angesehen. Wir wählen sorgfältiger aus, gehen sparsamer mit Ressourcen um, beim Einkaufen werden vielleicht nur die Lebensmittel in den Einkaufswagen gepackt, die auf der Einkaufsliste stehen.

Wenn Sie Ihre Produkte ab Hof oder auf einem Bauernmarkt verkaufen, werden Sie vielleicht auch von steigenden Kosten betroffen sein, der verminderten Kaufkraft Ihrer Kunden bzw. Umsatzrückgang. Es könnte sein, dass Sie Preiserhöhungen bei Ihren Produkten vor Ihren Kunden argumentieren müssen. Wie Sie an diese Themen am besten herangehen und zugleich den Wert Ihrer eigenen Produkte hervorheben können, haben wir hier kurz für Sie zusammengefasst (aus: Zeitschrift *Hof Direkt*, Ausgabe 5 / 2022, Seite 50 bis 53).

Qualität: Qualität ist Ihr Verkaufsargument Nummer 1, nämlich das warum sich die Kunden immer wieder für Ihre Waren entscheiden. Hier sollten Sie keine Abstriche machen und Sie können die hohe Qualität Ihrer Produkte auch immer wieder bei Ihren Kunden hervorheben. Besonders bei „Verkaufsschlägern“ empfiehlt sich keine Veränderung durch der Rezepturen Umsteigen auf günstigere Zutaten.

Herkunft und Frische: Milch kommt von den eigenen Kühen (Getreide/ Gemüse vom eigenen Acker,...) und wird sofort verarbeitet. Alles ist handgemacht und mit Leidenschaft hergestellt, das schmeckt man. Die Kunden bekommen gleichbleibend hervorragende Qualität und sie kennen den Produzenten, das erzeugt Verbundenheit mit dem Produkt und der Region. Durch den Kauf regionaler Lebensmittel unterstützen die Kunden nicht nur den Landwirt und Erzeuger, sondern im Grunde führen sie auch der Region in der sie leben, dadurch selbst Wert zu. Die Kunden haben es also selbst in der Hand.

Versorgungssicherheit: Besonders in der Pandemiezeit ist den Konsumenten verstärkt bewusst geworden, dass wenn alles andere stillsteht oder zusammenbricht, sie bezüglich Versorgung mit Lebensmitteln auf den Landwirt zählen können. Es ist wichtig, dass das die Verbraucher wissen und man kann es ihnen auf vielfältige Art

und Weise vermitteln und immer wieder in Erinnerung rufen, nach dem Motto „Tue Gutes und rede darüber.“ Durch Hoffeste oder das Einladen von Schulen auf den Bauernhof kann man verstärkt auf sich aufmerksam machen. Auch kleine Aufsteller im Hofladen oder beim Marktstand (z.B. „Wir sind immer für Sie da.“, „Wir versorgen Sie auch weiterhin.“) können helfen, dieses Ziel zu erfüllen. Kundenbindung kann heutzutage auch auf Social Media-Kanälen wie Facebook oder Instagram oder auf der betriebseigenen Webseite erfolgen, mit dem Vorteil einer großen Reichweite bei geringen Kosten und Einsatz.

„Wir kennen von allem den Preis, doch den Wert von nichts.“

Oscar Wilde

Preise: Neben einem geschmacklich einwandfreien Produkt sind für den Kunden auch das Preis-Leistungs-Verhältnis und eine gleichbleibende Qualität wichtig, damit er weiter einkauft. Wenn Kunden fragen, warum die Preise erhöht wurden, dann ist es gut im Kundengespräch den Kundennutzen des Produkts zu betonen. (z.B. „Wir verarbeiten die Milch direkt hier am Hof weiter.“, „Unsere Produkte haben keine langen Transportwege hinter sich.“, „Wir stellen unser eigenes Futter für die Tiere her.“) Es ist wichtig, sich nicht für die entschuldigen. Um den was zu fördern, können Rabatte,

auf jeden Fall Erhöhung zu Verkauf et-auch gezielt am besten mit mengen- oder zeitmäßiger Begrenzung, eingesetzt werden.

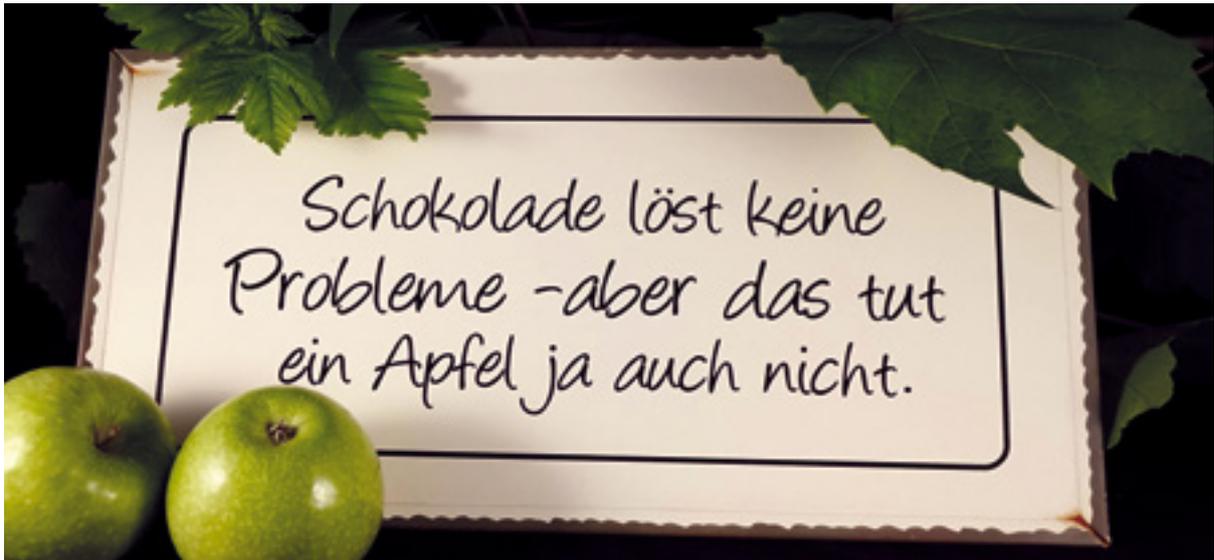
Um gut durch diese Zeiten zu navigieren, können Sie auch noch Kosten mindern indem Sie zum Beispiel Ihre Produkte genau unter die Lupe nehmen und aus dem Sortiment entfernen, was sich nicht gut verkauft. So

können Sie -zeit sparen. Weiteres Einsparungspotenzial könnte es geben, wenn Sie die Öffnungszeiten Ihres Hofladens reduzieren und diesen Schritt positiv besetzt kommunizieren (z.B. „Wir nehmen uns mehr Zeit für die Herstellung eurer Lieblingsjoghurts. Deshalb haben wir montags geschlossen.“). Falls Sie weitere Fragen haben, können Sie sich auch jederzeit an uns wenden, wir beraten Sie gerne.

Quelle: Zeitschrift *Hof Direkt*, Ausgabe 5/2022, Seite 50 - 53



UNSERE PRODUKTE



Stracciatella Schokosplits – auch heuer die klare Nr. 1!

Klar, dass wenn die Krisen zunehmen, „Nervennahrung“ noch mehr gefragt ist.

Schokolade ist die wohl bekannteste Nervennahrung, allerdings meint man damit vor allem die dunkle Schokolade mit einem hohen Kakaogehalt. Die Aminosäure Tryptophan, welche unser Körper in das Glückshormon Serotonin umwandelt und so das Stressniveau senkt, befindet sich nämlich im ungesüßten Kakaopulver.

Viel hat sich im Vorjahr nicht im Ranking getan:

ZB 30867 **STRACC.-SCHOKOSPLITS für Jogh.** mit 37,6 t
FZ 284291 **HEIDELBEERE für Joghurt** konv. mit 27,1 t
ZB 233546 **VANILLE für Joghurt** konv. mit 27,0 t

Interessant ist, dass alle Sorten mit Schokolade zusammen 75,6 t ausmachen, das sind 19,3% von allem. Danach folgen die Vanillesorten mit 51,9 t.

Übrigens wussten Sie, dass gesunde Ernährung so einfach sein kann: Bereits 3 Tafeln Schokolade decken den Kalziumbedarf eines erwachsenen Menschen... ;-))

FRUCHTZUBEREITUNGEN

Mit unseren Fruchtzubereitungen für die Milchdirektvermarktung werden aus wertvoller Rohmilch schmackhafte Milchprodukte wie Fruchtmilch, Fruchtmolke, Fruchtojoghurt und Desserts.

Fruchtzubereitungen sind verarbeitetes Obst, das zusammen mit Zucker oder Zuckerlösungen, Stabilisatoren und teilweise mit Säureregulatoren und natürlichen Aromen eingekocht wird. Das hochqualitative Obst wird weltweit zugekauft und tiefgekühlt verarbeitet.

Fruchtzubereitungen können dick wie ein Fruchtaufstrich mit Fruchtstücken (für Rührjoghurt) oder dünn wie Sirup (für Fruchtmilch) sein. Viele Sorten eignen sich zum Verfeinern von Cremehonig, Mehlspeisen und Torten.

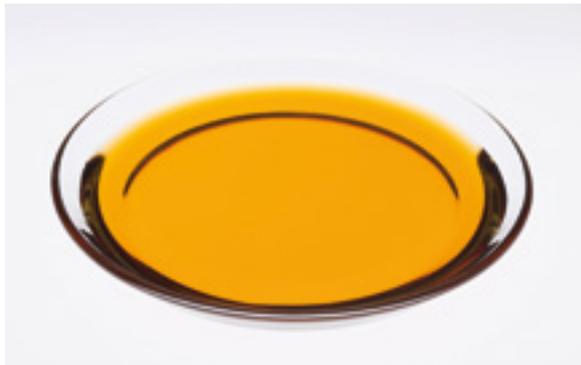
Alle Fruchtzubereitungen werden speziell für uns in der Steiermark/Österreich hergestellt und sind in konventioneller Qualität, BIO-Qualität oder naturrein erhältlich. Sie sind aseptisch abgepackt, nicht konserviert und werden in der 5 kg, 10 kg oder 25 kg Bag-in-Box geliefert.



EBNK 203446 Erdbeere Naturrein für Joghurt



SSJK 30867 Stracciatella Schokosplits für Joghurt



FRUCHTSIRUPE & KONZENTRATE

Als Alternative zu den Fruchtmilchprodukten sehr beliebt, besonders das Apfelsaftkonzentrat mit österreichischen Äpfeln aus der Steiermark und aus Kärnten.



MILCH- & MOLKEPULVER

Unsere Produkte verbessern die Konsistenz von Naturjoghurts und sind eine essentielle Zutat bei der Herstellung von Fruchtmolkegetränken.



JOGHURT STARTERPAKETE

Selbstgemacht schmeckts besser! Mit den Joghurt Starterpaketen können Sie leckeres Frucht- und Naturjoghurt bzw. Frischkäse selber herstellen. Diese praktischen Startersets enthalten sämtliche Zutaten und Zubehör, die man für die Joghurt- und Käseproduktion braucht und sind ideal für Einsteiger.



KÄSEREIARTIKEL

Für gutes Handwerk braucht man die richtigen Hilfsmittel, damit alles gelingt. In unserem Produktsortiment finden Sie auch Zubehör für die Topfen- und Käseherstellung: Käseformen in verschiedenen Größen (für 100, 200, 800, 1.200 und 2.000 g Käse), Topfentuch, Thermometer und Lochlöffel.



LABEXTRAKT & KULTUREN

Mit unserem Labextrakt und den Kulturen können Sie Joghurt und Frischkäse auch in Kleinmengen herstellen: gentechnikfrei und geeignet für BIO-Betriebe.



VERPACKUNGEN & TRINKHALME

Sie finden bei uns Kleingebinde (PP-Becher) für den Direktverkauf, Großgebilde (Eimer) für den Transport und Papier-Trinkhalme für Milchmischgetränke.

FRUCHTZUBEREITUNGEN IN KONVENTIONELLER QUALITÄT

DOSIERUNG:

- für Trinkmilch süß: 10-12 Gewichts%
- für Schulmilch bei Inanspruchnahme der Förderung: 7,7 Gewichts% (außer Schoko Schulmilch kbA 10%), dann enthält das Endprodukt insgesamt max. 35 g Zucker
- für Joghurt, Joghurt-Drinks: 18-22 Gewichts%
- für Molke: 10-13 Gewichts%
- für Buttermilch, Desserts, Topfen:
lt. Zubereitungstipp, genaue Angaben siehe Produktspezifikation

MAN UNTERSCHIEDET ZWISCHEN

- pastösen bzw. stückigen Zubereitungen (für Rührjoghurt, Desserts, Topfencreme) und
- dünnflüssigen Zubereitungen (für Milch, Joghurt-Drinks, Molkegetränke).

FÜR MILCH in der 10 kg Bag-in-Box

ART.-NR.	ARTIKEL	Fruchtgehalt Wertbest. Bestandteil	Ohne Fruchtkörper	Mit Fruchtkörper	Gesamtzucker pro 100 g Zubereitung	Für Joghurt-Drinks	Für Molke	Für Buttermilch	Für Desserts, Topfen	Mit natürlichem Aroma	Ohne Aromazusatz
BAMK 251028	Banane Schulmilch	39,8%			45,0 g						
EKMK 346023	Eiskaffee	14,5%			45,5 g						
EKMK 346032	Eiskaffee Koffeinfrei	8,5%			45,5 g						
EBMK 250961	Erdbeere Schulmilch	45,0%			45,0 g						
KAMK 384559	Kakao Schulmilch Dos. 7,7% NEU!	15,6%			45,0 g						
SCMK 234460	Schoko	28,0%			47,3 g						
VAMK 247968	Vanille Schulmilch	1,8%			45,0 g						

FÜR JOGHURT in der 5 und 25 kg Bag-in-Box

AKJK 258375	Ananas Kokos	50,2%			51,7 g						
BMJK 280063	Bircher Müesli	47,9%			49,8 g						
BRJK 346259	Bratapfel	36,2%			53,5 g						
EBJK 285898	Erdbeere	50,0%			52,9 g						
EBNK 203446	Erdbeere Naturrein	54,0%			36,1 g						
FGMK 346033	Frucht Gemüse Mix Grün (Saisonsorte Sommer)*	40,0%			49,4 g						
HNJK 392306	Haselnuss*** NEU!	6,6%			57,7g						
HEJK 284291	Heidelbeere	50,0%			50,0 g						
HBJK 268813	Himbeere	55,6%			50,1 g						
KIJK 274602	Kirsche	49,6%			49,8 g						
MGJK 258175	Mango	50,0%			45,4 g						
MAJK 274114	Marille	50,3%			54,3 g						
PMJK 343716	Pfirsich Maracuja	40,1%			44,2 g						
PMFK 272088	Pfirsich Maracuja fein	48,4%			49,8 g						
SSJK 30867	Stracciatella Schokosplits	12,0%			56,3 g						
VAJK 233546	Vanille	1,1%			55,4 g						
VKJK 346043	Vanillekipferl (Saisonsorte Winter)**	11,8%			50,0 g						
VSJK 358729	Vanille Schokocrispies	18,1%			52,3 g						
WBJK 281953	Waldbeere	49,1%			50,1 g						
ZSJK 343760	Zimtstern (Saisonsorte Winter)**	8,9%			49,8 g						
ZKJK 344383	Zitronenkuchen (Saisonsorte Sommer)*	20,0%			49,6 g						

* lieferbar ab 1. April 2023 in der 10 kg Bag-in-Box, solange der Vorrat reicht!

** lieferbar ab 1. Oktober 2023 in der 10 kg Bag-in-Box, solange der Vorrat reicht!

*** nur in der 10 kg Bag-in-Box erhältlich.

FRUCHTZUBEREITUNGEN IN BIO-QUALITÄT (KBA – KONTROLLIERT BIOLOGISCHER ANBAU)

FÜR MILCH in der 10 kg Bag-in-Box

ART.-NR.	ARTIKEL	Fruchtgehalt Wertbest. Bestandteil	Ohne Fruchtkörper	Mit Fruchtkörper	Gesamtzucker pro 100 g Zubereitung	Für Joghurt-Drinks	Für Molke	Für Buttermilch	Für Desserts, Topfen	Mit natürlichem Aroma	Ohne Aromazusatz
BAMB 324700	Banane Schulmilch kbA	42,0%			45,0 g						
EBMB 324706	Erdbeere Schulmilch kbA	36,1%			44,9 g						
SCMB 388367	Schoko Schulmilch kbA NEU!	15,0%			34,6 g						
VAMB 324711	Vanille Schulmilch kbA	0,2%			45,0 g						

FÜR JOGHURT in der 5 und 25 kg Bag-in-Box

BRJB 339946	Bratapfel kbA (Saisonsorte Winter)**	38,2%			47,5 g						
BZJB 344362	Brombeere Zitrone kbA (Saisonsorte Sommer)*	40,0%			42,7 g						
EBJB 344140	Erdbeere kbA	54,6%			43,6 g						
HEJB 335576	Heidelbeere kbA	35,0%			43,2 g						
HBJB 341400	Himbeere Püree kbA	46,7%			38,3 g						
KIJB 335677	Kirsche kbA	47,5%			40,6 g						
MAJB 341407	Marille kbA	41,1%			44,3 g						
MOJB 158387	Mocca kbA	1,5%			44,6 g						
OMJB 341477	Orange Maracuja kbA	77,0%			49,5 g						
PMFB 346758	Pfirsich Marille fein kbA	40,0%			46,6 g						
VAJB 339959	Vanille kbA	1,1%			49,9g						
WFJB 335579	Waldfrüchte kbA	47,0%			43,2 g						

* lieferbar ab 1. April 2023 in der 10 kg Bag-in-Box, solange der Vorrat reicht!

** lieferbar ab 1. Oktober 2023 in der 10 kg Bag-in-Box, solange der Vorrat reicht!

Andere Sorten sind mit einer Mindestabnahmemenge von ca. 600 kg auf Anfrage möglich!

VE & MAM: 1 Alu-Kunststoffbag im Karton (Bag-in-Box) mit ca. 5, 10 oder 25 kg Fruchtzubereitung

MHD: Bag-in-Box: im ungeöffneten Gebinde 120 - 200 Tage ab Produktionsdatum, genaue MHD-Angaben sind auf der jeweiligen Verpackung ersichtlich
Produktmuster:
2 Monate ab Abfüllung

Lagerung: Bag-in-Box: +10° C (+/- 5° C)
Produktmuster: 0 bis +7°C



5 kg Bag-in-Box

10 kg Bag-in-Box

25 kg Bag-in-Box

FRUCHTSIRUPE & KONZENTRATE

Apfelsaft-
konzentrat &
Holunderblüten-
sirup mit öster-
reichischer
Rohware

Diese Produkte werden aus hochwertigem Obst hergestellt, das weltweit zugekauft und – zum Teil tiefgekühlt – in der Steiermark/Österreich verarbeitet wird. Zu den Sirupen kommen neben dem Obst noch Zucker oder Zuckerlösungen, teilweise Süßungsmittel, Säureregulatoren, Aromen und zum Teil Vitamine dazu. Mit Wasser ausgemischt und pasteurisiert sind sie ein fruchtiger Trinkgenuss, man kann sie aber auch zu Joghurt-Drinks und Molkegetränken weiterverarbeiten. Der Holunderblütensirup, der ACE-Sirup und alle Konzentrate sind aseptisch in der Bag-in-Box abgepackt und nicht konserviert. Alle anderen Fruchtsirupe sind konserviert und werden keimarm in Kanistern geliefert.



SIRUPE

ART.-NR. ARTIKEL

ART.-NR.	ARTIKEL	Fruchtgehalt im Konzentrat / Sirup	Für Fruchtsaft	Für Molke	Mit Aroma	Ohne Aromazusatz	Konserviert	Für koscher geeignet	Verpackungseinheit
HBS 25	Holunderblütensirup* (auf Anfrage, keine Lagerware!) Mischung 1:6 trinkfertig	-							BB
MFS NEU 20	Mehrfruchtsirup ACE Neu aus Zitronen-, Orangen-, Pfirsich- und Apfelsaftkonzentrat, mit Vitamin C, E und β -Carotin; Mischung 1:6 trinkfertig	39,4%							BB
JZS 20	Schwarzer Johannisbeer-Zitron Sirup (auf Anfrage, keine Lagerware!) Mischung 1:7 trinkfertig	40,0%							KAN

KONZENTRATE

ANSK 25	Ananassaftkonzentrat, trüb** (auf Anfrage, keine Lagerware!) mit eigener Zuckerzugabe und Wasser je nach Geschmack ausmischen	429,1%							BB
AP 25	Apfelsaftkonzentrat** Mischung 1:6 trinkfertig	616,1%							BB
JBSK 25	Johannisbeersaftkonzentrat schwarz, blank** (auf Anfrage, keine Lagerware!) mit eigener Zuckerzugabe und Wasser je nach Geschmack ausmischen	551,7%							BB
OSK 25	Orangensaftkonzentrat, trüb* (auf Anfrage, keine Lagerware!) mit eigener Zuckerzugabe und Wasser je nach Geschmack ausmischen	571,4%							BB

VE & MAM: 1 Alu-Kunststoffbag im Karton (Bag-in-Box = BB) mit 20 oder 25 kg bzw. 1 Kunststoffkanister (KAN) mit 20 kg Sirup/Konzentrat

MHD: 3 Monate ab Produktionsdatum im ungeöffneten Gebinde, ausgenommen * 6 Monate, ** 12 Monate

Lagerung: Sirupe/Konzentrate sind gekühlt zu lagern = Lagerung bei 0 bis +7° C im ungeöffneten Gebinde



KULTUREN

Direktstarterkulturen sind spezielle Mikroorganismen, die bei fermentativen Prozessen der Lebensmittelherstellung Verwendung finden. Wir haben sie speziell für Hofmolkereien und Direktvermarkter für eine einfache und sichere Anwendung ausgewählt. Unsere Direktstarterkulturen sind gefriergetrocknete Mehrstammkulturen, die in der EU produziert werden und sich für die Herstellung von Joghurt, verschiedenen Käsearten, Sauermilch, Butter, Joghurt-Drinks und Fruchtmolke eignen.

Die Schutzkultur erhöht den Frischecharakter und die Haltbarkeit des Produkts, sie kann in Kombination mit allen anderen Kulturen verwendet werden. Die Kulturen sind gentechnikfrei und auch für Biobetriebe unbedenklich anwendbar.

Für cremiges, mildes Joghurt

YO-MIX 401

Art.-Nr.: YO 401 5u, YO 401 10u

Thermophile Kultur, mild säuernd, hohe Viskosität, geringe Nachsäuerung (nicht unter pH 4,4), zur Herstellung von gerührtem und stichfestem Joghurt geeignet

VE & MAM

Brief f. Liter 50 DCU (500 l), 100 DCU (1.000 l)

Für Joghurt mit Bifido- & Acidophilusbakterien

YO-MIX 215

Art.-Nr.: YO 215

Thermophile Kultur, mild säuernd, polysaccharidbildend, **mit Bifido- und Acidophilusbakterien**, hohe Viskosität, Milchsäure überwiegend L(+) Typ - zur Herstellung von gerührtem und stichfestem Joghurt geeignet

VE & MAM

Brief f. Liter 100 DCU (1.000 l)

Für Topfen, Käse, Frischkäse, Sauermilch & Butter

PROBAT 222

Art.-Nr.: P 222

PROBAT 322

Art.-Nr.: P 322

Rotationskultur zur Probat 222

Mesophile Kultur, schnell säuernd, robust, kräftiges Aroma bildend, schnelle Citratvergärung, Milchsäure überwiegend L(+) Typ

VE & MAM

Brief f. Liter 100 DCU (1.000 l)

Für Camembert und Brie

CHOOZIT PC SAM

Art.-Nr.: PC SAM

Reifungskultur bestehend aus *Penicillium candidum* Sporen. Durch PC SAM wird das Aussehen des Käses optimiert, die Enzymproduktion und die Hemmung von Kontaminanten gefördert. Durch diese Kultur wird eine weiße Oberfläche erzeugt sowie gute Stabilität unter der Verpackung, ein schnelles Schimmelwachstum und Stabilität während der Lagerzeit und Aromabildung erreicht.

VE & MAM

Brief f. 10 D (10 Dosen)



INFO:

MHD: 12 Monate ab Produktionsdatum

Lagerung: Kulturen sind tiefgekühlt zu lagern = Lagerung bei mind. -18° C oder darunter

Für cremiges, mildes Joghurt

YO-MIX 495

Art.-Nr.: YO 495

Thermophile Kultur, mild säuernd, hohe Viskosität, geringe Nachsäuerung, zur Herstellung von gerührtem und stichfestem Joghurt und als Rotationskultur zu YO-MIX 401 geeignet

VE & MAM

Brief f. Liter 100 DCU (1000 l)

Für kräftiges Joghurt, Joghurtdrink & Fruchtmolke

YO-MIX 601

Art.-Nr.: YO 601

Thermophile Kultur, schnell und kräftig säuernd, hohe Viskosität, kräftiges traditionelles Joghurtaroma

VE & MAM

Brief f. Liter 50 DCU (500 l)

Für Schnitt- & Hartkäse

CHOOZIT ALP D

Art.-Nr.: ALP D

Mesophile Kultur, mittelschnell bis schnell säuernd, langsame Citratvergärung, Milchsäure überwiegend L(+) Typ

VE & MAM

Brief f. Liter 100 DCU (1.000 l)

Für längere Haltbarkeit – Schutzkultur

HOLDBAC YM-B

Art.-Nr.: HO YM-B

Sehr langsam und schwach säuernde Schutzkultur. Bildet Milchsäure L(+)Typ, Essig- und Propionsäure. Wirkt auf biolog. Wege nachweislich gegen unerwünschte Mikroorganismen wie z.B. Hefen, Schimmel u. heterofermentative Laktobazillen - erhöht den Frischecharakter

VE & MAM

Brief f. Liter 100 DCU (1.000 l)

JOGHURT- & FRISCHKÄSE STARTERPAKETE

In unseren Starterpaketen finden Sie neben vielen Tipps und Vorschlägen zur Zubereitung alle Hilfsmittel, um aus Ihrer wertvollen Rohmilch hochwertige und schmackhafte Milchprodukte wie Joghurt, Topfen, Frischkäse und Fruchtmolke einfach selbst herzustellen.

- Sie entscheiden, was Sie aus Ihrer Milch machen
- Natürliche Produkte ohne weitere Zusatzstoffe
- Frischere Produkte ohne lange Transportwege
- Höhere Wertschöpfung durch geringeren Zukauf
- Nachhaltig – für Sie, Ihre Familie & Ihre Kunden
- Sauerrahm als Zusatzprodukt



JOGHURT- & FRISCHKÄSE STARTERPAKET

Art.-Nr.: J&F START

1 Pkg. Yo-Mix 401, 50 DCU
für mildes Joghurt mit geringer Nachsäuerung

1 Pkg. Probat 222, 100 DCU
für Topfen, Frischkäse, Sauermilchprodukte und Sauerrahmbutter

1 Flasche Naturlabextrakt, 100 ml
für Topfen & Frischkäseproduktion

1 Stk. Lochlöffel
aus Kunststoff

1 Stk. Joghurtthermometer

4 Stk. Käseformen
für 100, 200, 800 und 1.200 g Frisch- und Weichkäse

1 Stk. Mehrwegeimer 10 l
als Transport- und Maßgefäß

4 Stk. PP-Becher
in den Größen 210, 240, 365 & 520 ml
als Verpackungsmuster

1 Stk. Topfentuch
aus 100% Baumwolle, Größe 75 x 75 cm

4 Stk. Produktmuster (je ca. 0,5 kg)
nach eigener Wahl

Weiters im Starterpaket:
Zubereitungsvorschläge für Joghurt, Topfen, Frischkäse & Fruchtmolke; Kundenmagazin & Preislisten

JOGHURT STARTERPAKET

Art.-Nr.: J START

1 Pkg. Yo-Mix 401, 50 DCU
für mildes Joghurt mit geringer Nachsäuerung

1 Stk. Lochlöffel
aus Kunststoff

1 Stk. Joghurtthermometer

1 Stk. Mehrwegeimer 10 l
als Transport- und Maßgefäß

4 Stk. PP-Becher
in den Größen 210, 240, 365 & 520 ml als Verpackungsmuster

4 Stk. Produktmuster (je ca. 0,5 kg)
nach eigener Wahl

Weiters im Starterpaket:
Zubereitungsvorschlag für Joghurt, Kundenmagazin & Preislisten

DIESE MILCHMENGEN KÖNNEN SIE VERARBEITEN:

1 Liter Milch	=	1 Liter Joghurt, Sauermilch
5 Liter Milch	=	ca. 1 kg Topfen und 4 Liter Molke
7 Liter Milch	=	ca. 1 kg Frischkäse und 6 Liter Molke
25 Liter Milch	=	ca. 1 kg Butter und Buttermilch

LABEXTRAKT



Lab ist ein Enzym aus dem Magen junger Rinder, welches das Kasein in der Milch fermentiert und sie schnittfest macht.

Unser Flüssiglab wird ohne Beimischung anderer Dicklegungsmittel aus dem extrahierten Enzym aus Kälbermägen hergestellt und zur Herstellung von Topfen, Käse und Frischkäse verwendet. Es ist auch für Biobetriebe unbedenklich anwendbar – gentechnikfrei.

NATURLABEXTRAKT 1:15.000

Art.-Nr.: LAB 100

Art.-Nr.: LAB 500

VE & MAM: 100 ml

VE & MAM: 500 ml

MHD: 12 Monate ab Produktionsdatum im ungeöffneten Gebinde

Lagerung:

Naturlabextrakt ist gekühlt zu lagern = Lagerung bei 0 bis +7° C

KÄSEREIARTIKEL



Art.-Nr.	Artikel	VE & MAM Stk.
TT 75	Topfentuch naturfarben, aus 100% Baumwolle, 75 x 75 cm, bei 70°C waschbar	1
LL	Lochlöffel weiß, aus hitzebeständigem Kunststoff, ca. 30 cm, geschmacks- & geruchsneutral	1
JT	Joghurtthermometer analog, weiß, 20 cm, Anzeige bis 100°C, auch zum Umrühren zu verwenden	1
KF D74	Käseform für 100 g Käsegewicht Ø 74 mm, Höhe 90 mm, weiß, gelocht, zylinderförmig, aus Kunststoff	1
KF D96	Käseform für 200 g Käsegewicht Ø 96 mm, Höhe 92 mm, weiß, gelocht, zylinderförmig, aus Kunststoff	1
KF D120	Käseform für 800 g Käsegewicht Ø 120 mm, Höhe 135 mm, weiß, gelocht, zylinderförmig, aus Kunststoff	1
KF D145	Käseform für 1.200 g Käsegewicht Ø 145 mm, Höhe 140 mm, weiß, gelocht, zylinderförmig, aus Kunststoff	1
KF D200	Käseform für 2.000 g Käsegewicht Ø 200 mm, Höhe 156 mm, weiß, gelocht, zylinderförmig, aus Kunststoff	1

Lagerung: trocken und bei Raumtemperatur lagern

MILCH- & MOLKEPULVER

Magermilchpulver wird beim Herstellen von Joghurt verwendet, um die Trockenmasse zu erhöhen und um ein sämigeres oder stichfesteres Joghurt zu erhalten. Molkepulver wird zur Produktion von Fruchtmolkegetränken und Joghurt-Drinks verwendet, wenn zu wenig oder gar keine Molke aus eigener Produktion vorhanden ist. Beide Produkte werden aus pasteurisierter Milch und aus frischer Süßmolke (ein Nebenprodukt der Käseherstellung) durch schonenden Wasserentzug im Sprühtrocknungsverfahren in Österreich hergestellt.

VE & MAM: 1 Sack mit 25 kg Pulver

MHD: 12 Monate ab Produktionsdatum im ungeöffneten Gebinde

Lagerung: Milch- & Molkepulver sind trocken bei Raumtemperatur zu lagern.



MAGERMILCHPULVER

Art.-Nr.: MMP K_A

MOLKEPULVER

Art.-Nr.: MOP K_A

MAGERMILCHPULVER BIO

Art.-Nr.: MMP B_A

PE-EIMER

VERPACKUNGSARTIKEL | MEHRWEG-SYSTEM



Die naturfarbenen PE-Eimer (Mehrweggebinde) sind ideal für den Transport von Milch- und Joghurtprodukten. Sie sind rund, haben ein beinahe dichtes Verschlusssystem, sind lebensmittelecht und formstabil. Mengen ab einer Palette werden direkt ab Werk verschickt. Planen Sie eine Lieferzeit von ca. 2 Wochen ein.

PE-EIMER NATUR, RUND, IM KOMBIPACK

mit Deckel. Kunststoff- bzw. Metallbügel

Art.-Nr.	Artikel	VE & MAM Stk./Sack	Stk./Pal.
EIM T1250KP	PE-EIMER 1.250 ml Ø 140 mm, Kunststoffbügel	20	1.800
EIM T2500KP	PE-EIMER 2.500 ml Ø 175 mm, Kunststoffbügel	10	1.440
EIM T3300KP	PE-EIMER 3.300 ml Ø 190 mm, Kunststoffbügel	10	960
EIM T5000KP	PE-EIMER 5.000 ml Ø 230 mm, Metallbügel	10	800
EIM T10000KP	PE-EIMER 10.000 ml Ø 290 mm, Metallbügel	10	480
EIM T13000KP	PE-EIMER 13.000 ml Ø 295 mm, Metallbügel	10	360

Lagerung: Lichtgeschützt, bei Raumtemperatur (15-25°C), trocken und vor Umwelteinflüssen geschützt lagern.

PP-EIMER

VERPACKUNGSARTIKEL | EINWEG-SYSTEM



Die weißen PP-Eimer (Einweggebinde) sind zur Abfüllung von Milch- und Joghurtprodukten bzw. für den Transport geeignet. Ihr Originalitätsverschluss ist 100% flüssigkeitsdicht. Eimer und Deckel sind lebensmittelecht, mikrowellenfest, tiefkühlfähig, formstabil und hitzebeständig bis +120° C.

PP-EIMER WEISS, RUND, IM KOMBIPACK

mit Deckel. Kunststoffbügel

Art.-Nr.	Artikel	VE & MAM Stk./Sack	Stk./Pal.
BE U1180KPHE	PP-EIMER 1.180 ml Ø 133 mm (auf Anfrage, keine Lagerware!)	-	2.760
EIM J5700KP	PP-EIMER 5.700 ml Ø 225 mm	10	1.080
EIM J10800KP	PP-EIMER 10.800 ml Ø 268 mm	10	600

Lagerung: Lichtgeschützt, bei Raumtemperatur (15-25°C), trocken und vor Umwelteinflüssen geschützt lagern.

PP-Becher und PP-Eimer: Mengen ab einer Palette werden von uns direkt ab Werk verschickt. Planen Sie daher eine Lieferzeit von ca. 2 Wochen ein. In Österreich ist die PP-Ware ARA entpflichtet (unsere ARA-Lizenznummer: 80494).

PP-BECHER

VERPACKUNGSARTIKEL | EINWEG-SYSTEM



Die transparenten PP-Becher (Einwegbebinde) sind zur Abfüllung von Joghurtprodukten, Frischkäse etc. geeignet. Ihr Originalitätsverschluss ist 100% flüssigkeitsdicht. Becher und Deckel sind lebensmittelecht, mikrowellenfest, tiefkühlfähig, formstabil und hitzebeständig bis +120° C.

PP-BECHER TRANSPARENT, IM KOMBIPACK
mit Deckel. rund. Deckeldurchmesser 95 mm

Art.-Nr.	Artikel	VE & MAM Stk./Karton	20 Kt./Pal. = Stk./Pal.
BE A210KP	PP-BECHER 210 ml	500	10.000
BE A240KP	PP-BECHER 240ml	500	10.000
BE A365KP	PP-BECHER 365 ml	456	9.120
BE A520KP	PP-BECHER 520 ml	430	8.600

Lagerung: Lichtgeschützt, bei Raumtemperatur (15-25°C), trocken und vor Umwelteinflüssen geschützt lagern.

IMPRESSUM

Herausgeber, Medieninhaber und für den Inhalt verantwortlich: Mayer & Geyer GmbH
Geschäftsführer Andreas Geyer
Rupert-Gutmann-Straße 6
A-8200 Albersdorf/Gleisdorf
Telefon: (+43) 03112 / 62333-0, Fax: -20
Mail: office@mayergeyer.at
Web: www.mayergeyer.at
Auflage: 1.200 Stück
Produktion und Texte: Andreas und Silvia Geyer, Barbara Reitbauer, beige stellt

PAPIER-TRINKHALME



Diese Papiertrinkhalme erfüllen alle Vorgaben der neuen EU-Verordnung und ersetzen unsere bisherigen PP-Halme und BIO-Halme aus Kartoffelstärke. Hergestellt aus 100% nachwachsenden Rohstoffen bestehen sie aus ungebleichtem Papier (stabiler Karton) und sind FSC zertifiziert.

PAPIER-TRINKHALME
blau-weiß gestreift. einseitig abgeschrägt

Art.-Nr.	Artikel	VE & MAM	
TH 195	PAPIERTRINKHALME, Länge 195 mm, Ø 6 mm, im Beutel zu 100 Stück	Beutel 100	Karton 5.000
		Palette 150.000 (30 Kartons)	

Lagerung: Lichtgeschützt, trocken und vor Umwelteinflüssen geschützt lagern.

Layout: Icono Werbeagentur, Weiz
Druck: Medienfabrik, Graz
Fotos: Adobe Stock, Agentur Ritt, APA Picture Desk/
Agrana/Schedl, Bernhard Bergmann, Etimark, FineArt
Niedermüller, Foto Furgler, Fotolia, Leiner, LK-Fischer,
iStock, Judmaier, Mayerhofer-Sebera, Mayer & Geyer
GmbH, Messe Wieselburg, Privat, Shutterstock

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird oft nur die männliche Form verwendet. Gemeint sind natürlich beiderlei Geschlechter. Irrtum, Satz- und Druckfehler vorbehalten. © Jänner 2023 – Mayer & Geyer GmbH

HAFERDRINK

und andere Trends

In der diesjährigen Ausgabe unseres FRÜCHTCHEN beschäftigen wir uns mit dem Thema „pflanzliche Milchalternativen“ und anderen Konsumtrends. Der Trend bei den Konsumenten geht eindeutig in Richtung „bewusster und regional einkaufen“, weniger tierische Produkte, Gesundheitsbewusstsein und Nachhaltigkeit. Viele Konsumenten legen Wert auf die Herkunft, stellen kritische Fragen zur Tierhaltung und setzen vermehrt auf pflanzliche Ernährung. Bei einigen Menschen spielt auch die Gesundheit eine entscheidende Rolle, dass sie sich für ein alternatives Produkt entscheiden. Viele wollen auch einfach nur mehr Abwechslung auf ihrem Speiseplan und lassen sich von neuen Produkten gerne inspirieren.

Wie auch immer – es ist an der Zeit zumindest über Möglichkeiten für den eigenen Betrieb nachzudenken, die den Entwicklungen in der Lebensmittelbranche entgegenkommen. Dafür haben wir uns von Agrana über die neuesten Konsumtrends informieren lassen und die Ergebnisse für Sie hier im Überblick zusammengestellt:

„ACT FOR FUTURE“

Dabei geht es um nachhaltiges Leben, klimafreundliche Ernährung, CO₂-Neutralität und Abfallreduzierung.

„LEVERAGE NATURE“

(Die Natur nutzen) Pflanzliche Ernährung, natürliche Inhaltsstoffe, neue Proteinquellen, Clean Label.

„FOREVER YOUNG“

Auch dieser Trend nimmt immer mehr zu, dabei geht es um gesunde Ernährung, ein starkes Immunsystem, Darmgesundheit, hoher Proteingehalt im Essen und geistiges Wohlbefinden.

„SEEK CONTROL“

(Nach Kontrolle streben) Der Kunde möchte Kontrolle über die Ernährung, die er seinem Körper zuführt. Dazu gehören z.B. die Begriffe „achtsames Essen“, „bewusst Geld ausgeben“, „Convenience“, „Tracking für Kontrolle“ und „gesunder Lebensstil“.

„LIVE INTENSE“

Hier lautet das Schlagwort „Gutes Essen ist die Grundlage für echtes Glück“ (Auguste Escoffier). Dabei geht es vor allem um Genuss, Nostalgie, Verspieltheit... die Produkte dürfen dabei auch süß, knusprig oder auch ein bisschen fetthaltiger sein.

„SHAKING TECH“

(Die Macht der Technologie) Hier geht es darum Technologie zu leben, anstatt sie nur zu nutzen. Schlagwörter bei diesem Trend sind Transparenz und Rückverfolgbarkeit, Direktverkauf, Onlinelieferung, kontaktloses Bestellen und Bezahlen, neue Technologien in der Landwirtschaft wie z.B. vertikale oder städtische Farmen.*

Wenn man diese Punkte nun aus der Sicht eines Direktvermarkters betrachtet, kann man schnell erkennen, dass es hier viele Möglichkeiten für den Landwirt gibt mit diesen Trends gut in die Zukunft zu starten. Die Möglichkeiten dabei sind vielfältig, ein wichtiger Punkt dabei ist aber, dem Kunden ein wertvolles Produkt (ob tierisch oder pflanzlich) zu verkaufen, welches regional, nachhaltig, transparent und mit Liebe produziert wurde – damit wir alle eine Zukunft haben.

Weil wir in unserem Artikel auch alternative Pflanzendrinks als Thema haben, hier die wichtigsten Infos dazu: Bei „Pflanzenmilch“, auch pflanzliche Milchalternative genannt, handelt es sich um ein Extrakt aus Getreide, Nüssen, Samen oder Hülsenfrüchten, die vermahlen, mit Wasser verdünnt, gefiltert und wärmebehandelt werden. Sie ähnelt in Textur und Aussehen tierischer Milch, hat aber, je nach Ausgangsprodukt, verschiedene Nährstoffzusammensetzungen. Eines haben aber alle diese pflanzlichen Produkte gemeinsam, sie enthalten keinen Milchzucker (Laktose) und auch kein Cholesterin. Dieser Umstand kommt einigen Menschen entgegen, die z.B. laktoseintolerant sind und durch das fehlende Enzym Laktase den Milchzucker nicht ausreichend verdauen können, oder auch jenen, die auf Milcheiweiß allergisch reagieren.



PFLANZENDRINKS KÖNNEN IN FÜNF KATEGORIEN EINGETEILT WERDEN



1.
Auf Hülsenfrüchtbasis
Soja, Lupinen, Erdnüsse...



2.
Auf Getreidebasis
Hafer, Reis, Dinkel, Gerste...



3.
Auf Pseudegetreidebasis
Quinoa, Amaranth, Teff ...



4.
Auf Nussbasis
Mandeln, Haselnüsse, Walnüsse...



5.
Auf Samenbasis
Hanfsamen, Leinsamen, Sesam...

Diese Produkte dürfen offiziell nicht als Milch gekennzeichnet werden. Die richtige Bezeichnung für die „milch- und milchersatzähnlichen Produkte auf pflanzlicher Basis“ lautet „Pflanzendrink“. Trotzdem wird umgangssprachlich gerne auch bei den pflanzlichen Sorten von Milch gesprochen.

Tatsache ist auf jeden Fall, dass die Nachfrage nach pflanzlichen Alternativen stark im Steigen ist. Einem Report von „Proveg“ zufolge sind Pflanzendrinks die meistverkauften Produkte im gesamten Markt für pflanzliche Alternativprodukte. **

Es gibt, wie oben angeführt, viele pflanzliche Milchalternativen. Die Hafermilch gehört zur Getreidemilch und lässt sich wahrscheinlich am besten als Kuhmilchalternative am Hof anbieten. Sie besitzt einen hohen Anteil an Ballaststoffen, sekundären Pflanzenstoffen und Anti-

oxidantien und gehört somit zu den besonders gesunden Lebensmitteln. Außerdem soll sie positiven Einfluss auf Magen und Darm haben und cholesterinsenkende Eigenschaften besitzen. Auch andere Getreidesorten wie Dinkel oder Gerste lassen sich in einen wertvollen alternativen Pflanzendrink verwandeln.

Der Herstellungsprozess von Pflanzendrinks läuft vereinfacht folgendermaßen ab:

Hülsenfrüchte, Getreide, Nüsse oder Samen werden in Wasser eingeweicht, nass oder trocken gemahlen, mit Wasser gemischt, es werden Enzyme zugesetzt, die eine gute homogene Konsistenz geben, gefiltert, pasteurisiert und verpackt.

Natürlich lassen sich auch andere Produkte aus diesen Pflanzendrinks herstellen wie z.B. Pudding oder Joghurt (richtige Bezeichnung z.B. für ein Joghurt aus Hafer ist Hafergurt). Für die Herstellung fermentierter Produkte gibt es schon ein gutes Angebot an speziellen Kulturen für pflanzliche Milchalternativen – bei Interesse können Sie gerne bei uns anfragen.

Auch mit unseren bewährten Fruchtzubereitungen können Sie das Produktsortiment erweitern, besonders Vanille, Schoko, Haselnuss oder Kaffee harmonieren gut mit den neuen pflanzlichen Varianten. Der Fantasie sind hierbei keine Grenzen gesetzt.

Informationen zu diesem Thema bekommt man beim Lebensmitteltechnologischen Zentrum (LMTZ) Wieselburg, wo man schon Erfahrung in der Herstellung von pflanzlichen Produkten hat. (www.josephinum.at/forschung-und-pruefung/lmtz.html)

Eines wollen wir zum Abschluss noch zu bedenken geben: Die meisten Kunden, die bei Direktvermarktern einkaufen, setzen auf Nachhaltigkeit und Regionalität... ein guter Grund um auch über alternative Produkte nachzudenken und eventuell das eine oder andere ins Sortiment aufzunehmen. Unser Report soll als kleine Anregung dazu dienen.

Quellen: * Agrana Fruit, ** Report Proveg



WIR KÖNNEN DEN WIND
NICHT ÄNDERN, ABER DIE
SEGEL ANDERS SETZEN.

ARISTOTELES

An Zeiten wie diese...

...werden wir uns noch lange erinnern

Ja, es war schon mal entspannter, unser Unternehmen zu führen! Vor 2020 nämlich, da „war die Welt noch in Ordnung“. Alles verlief in geregelten Bahnen, bis Mitte Jänner ein „heimtückischer Corona-Virus“ zuerst China und dann die ganze Welt heimsuchte und auf den Kopf stellte. Drei Jahre, in denen zuvor Undenkbare Realität wurde. Im vorigen Jahr kam dann noch der unnötige, von Russland angezettelte, Krieg gegen die Ukraine dazu. Dabei war die Versorgungssituation durch Corona und deren in Folge brüchige Lieferketten schon schlimm genug. Das letzte Jahr hat uns noch eindringlicher gezeigt, wie ohnmächtig und abhängig wir im Westen sind. Und wie rücksichtslos Egoisten, Diktatoren und „Machthaber“ (inkl. Elon, Jeff, Mark und Co.) agieren.

Wohin man schaut, überall Krisen: Covid-Pandemie, Ukraine-Krieg, Rohstoffmangel durch unsicher gewordene Lieferketten und der, noch immer angezeifelte, Klimawandel. Die Folgen betreffen uns alle: explodierende Preise an alle Ecken und Enden, eine stark steigende Inflation und eine Unplanbarkeit in allen Bereichen. Auch uns stellen sich die Fragen:

Wie geht es heuer weiter, was müssen wir erwarten und wie können wir für die Zukunft vorsorgen?

Auf Seiten unseres Hauptlieferanten der Agrana, welcher sowohl in Russland als auch in der Ukraine Fruchtzubereitungswerke sowie landwirtschaftliche Betriebe (Anbau von Erdbeeren, Himbeeren, Heidelbeeren...) betreibt, ist „business as usual“ angesagt. Als Lebensmittelproduzent sei es wichtig, „die Menschen in diesen Ländern in Notzeiten zu versorgen und Aufträge regionaler Kunden zu erfüllen“. Deshalb wurden die Werke nicht geschlossen und es wird, je nach aktueller Sicherheitslage und bei geringerer Auslastung, weitergearbeitet. Der Hauptenergeträger ist dabei Gas. Es wird in allen Produktionsstätten benötigt, besonders in der Zucker-

und Stärkeproduktion. Als kurzfristige Krisenmaßnahme hat der Konzern begonnen, die Produktionsanlagen in Österreich auf Öl umzurüsten. Ein Riesenunterfangen mit vielen Herausforderungen, welches auch Nachhaltigkeitspläne auf den Kopf stellt, aber die Weiterversorgung sichert. Versorgungsengpässe kennen wir daher keine, wir werden regelmäßig beliefert, unser Lager ist gut gefüllt und auch bei den Verpackungen können wir auf einen guten Vorrat zurückgreifen. Versorgungstechnisch blicken wir vorsichtig optimistisch in die Zukunft.

Bei den Preisen sieht die Situation ganz anders aus: Durch Jahrespreise mussten wir im Vorjahr sehr wenige Anpassungen vornehmen, dabei sind die Großhandelspreise im Juni 2022 schon um durchschnittliche 26% höher als im Vorjahr gewesen. Mit ganzer Wucht bekamen wir daher im Dezember die Preise für 2023 zu spüren.

War in den Coronajahren die Frage „Bekommen wir die Ware?“ lautet sie jetzt „Zu welchem Preis bekommen wir die Ware?“

So blieb es uns nicht erspart, unsere Reserven anzugreifen und im Dezember, wo es möglich war, auf Vorrat einzukaufen. Gleichzeitig müssen wir uns Gedanken machen, wie wir in diesem Jahr Kosten und Ressourcen einsparen können. Für uns wird 2023 damit zum Jahr der Rückbesinnung und Restrukturierung. Energietechnisch werden wir durch die Fertigstellung unserer PV-Anlagenerweiterung auf 45 kWp am Dach unseres Firmengebäudes unabhängiger und können bei den aktuellen Einspeisetarifen die Anlage auch finanziell gewinnbringend betreiben.

Da unser einfacher Webshop schon sehr gut angenommen wird, werden wir diesen auf professionellere Beine stellen und viele Abläufe vereinfachen und automatisieren. Das geht einher mit neuen Zahlungsdienstleistungen, höchstwahrscheinlich mit einem neuen Logistikpartner im Full-Service-Bereich, sowie mit der Vereinheitlichung unserer Bag-in-Box-Gewichte. Hier werden wir, um die internen Kosten und Abläufe für den Webshop zu vereinfachen, wieder auf Einheiten statt Gewichte umstellen müssen.

Die neue 10 Kilo Bag-in-Box

25 Jahre Mayer & Geyer – 25 Kilo Bag-in-Box. Auch dieses Jubiläum gäbe es zu feiern. Am Anfang waren wir froh, überhaupt Fruchtzubereitungen in Bag-in-Boxen zu bekommen. Mit der Zeit wurde leise Kritik laut: zu schwer, zu unhandlich, alleine fast nicht „händelbar“.



Vor vier Jahren wurde mit unserer Beteiligung eine neue BiB-Abfüllanlage in Betrieb genommen und so konnten wir erstmals auch 5 Kilo Bag-in-Boxen anbieten. Viele Neukunden waren die Folge und wir hatten, speziell in den Coronajahren 2020 und 2021 alle Hände voll zu tun, unsere Kunden pünktlich zu beliefern. In dieser Zeit herrschte Aufbruchsstimmung bei den Direktvermarktern und so entstanden viele bäuerliche Selbstbedienungsläden. Die Konsumenten dankten ihnen für die nachhaltigen und regionalen Produkte durch regen Einkauf.

Das Kaufverhalten verändert sich stark

Seit 2020 hat sich das Kaufverhalten bei den Konsumenten und in Folge das unserer Kunden stark verändert. Durch die aktuell starken Teuerungen im Energiebereich müssen nun viele Konsumenten verstärkt sparen und so verschiebt sich der Einkauf „des Luxusguts“ Fruchtojoghurt wieder Richtung Supermarkt. Bei uns macht sich das mit atypischen und unvorhersehbaren Einkaufsverhalten bemerkbar.

Davor konnten wir uns auf langjährige Statistiken verlassen, jetzt staunen wir oft über Mengenverschiebungen von 25 zu 5 Kilo und dafür gleich mehrere Bestellungen pro Monat. Und das bei hohen Versandkosten. Manche Sorten werden plötzlich nicht mehr nachgefragt, obwohl diese in den Jahren zuvor reißenden Absatz gefunden haben. Im Vorjahr mussten wir so fast 800 kg wegen MHD-Ablaufs vernichten. Dieses Bestellverhalten hat uns die Grenzen unserer beiden Gebindeeinheiten aufgezeigt.

Im Sinne besserer Planbarkeit und um schneller auf veränderte Einkaufsmuster reagieren zu können, haben wir entschieden, zukünftig wieder nur auf eine Gebindeeinheit, die 10 Kilo Bag-in-Box, zu setzen.

Als erste Maßnahme bieten wir die aktuellen Wintersaisonsorten nur mehr in 10 Kilo an und ab Jänner folgen nun sukzessive alle Milchsorten (konventionell und BIO). Ab April kommen dann die Sommersaisonsorten dazu und die eine oder andere Standardsorte. Die weitere Umstellung hängt auch von der Verpackungslage bei den Bags und Kartons ab. Wir rechnen mit einer kompletten Umstellung bis frühestens Ende 2024.

IHR VORTEIL:

Sie bekommen frischere Ware durch höheren Lagerumschlag

Mit dieser einheitlichen Gebindegröße brauchen wir nur einmal die Mindestabnahmemenge von 600 Kilo pro Sorte bestellen, dadurch erhöhen wir den Lagerumschlag und schaffen es problemlos, die Produkte innerhalb der MHD zu verkaufen.

IHR VORTEIL:

Die 10 kg-Bag-in-Box ist sicher und alleine leicht handzuhaben

Die 10 Kilo Bags sind auch alleine leicht zu handhaben und sind im Vergleich zu den 5 Kilo Bags aseptisch (keimfrei) abgefüllt. So haben auch Kleinmengenverbraucher hygienische Sicherheit und eine längere MHD als mit den von uns abgefüllten 5 Kilo Bags der Milchsorten.

IHR VORTEIL:

Weniger Verpackung und geringerer Preisaufschlag

Von den 5 Kilo Bags wurden oft mehrere Einheiten pro Sorte bestellt. Die Milchsorten wurden von uns fast alle per Hand abgefüllt und verpackt. Unser Personalaufwand und die Verpackungskosten wurden dadurch immer höher. Die neuen 10 Kilo Bags benötigen weniger Verpackung und so fällt auch der Preisaufschlag geringer aus. Im Versand können wir durch unseren eigenen Überkarton zwei 10 Kilo Bags als eine Versandeinheit verschicken.

IHR VORTEIL:

Mehr Zeit für Sie in der Beratung

Mit zwei Gebindegrößen und über vierzig Sorten Fruchtzubereitungen, Sirupen und Konzentraten ist unser Kühllager mehr als ausgelastet. Da sich eine bauliche Erweiterung wirtschaftlich nicht rechnet, schaffen wir mit der Reduktion auf eine Gebindegröße eine Entlastung unseres Kühllagers und unserer Mitarbeiter, da der Wareneingang rascher und einfacher zu bewerkstelligen ist.

IHR VORTEIL:

Auch in Zukunft faire Preise

Kosten senken und Ressourcen sparen ist das Credo der Zukunft. Obwohl der 10 kg-Preis im Vergleich zum 25 kg-Preis geringfügig höher ist, erspart er uns und Ihnen auf lange Sicht die Zusatzkosten, welche wir im Falle einer Lagererweiterung und Personalaufstockung natürlich wieder einkalkulieren müssten.

Uns ist bewusst, dass die schrittweise Abkehr von den 5 und 25 Kilo Bags hin zu den neuen 10 Kilo Bags nicht jedermanns Geschmack treffen wird. Aus unserer Sicht ist dieser Schritt aber notwendig, um in diesen schwierigen Zeiten Oberwasser zu behalten und sorgenfreier die nächsten Jahre in Angriff nehmen zu können. Wir danken Ihnen für Ihr Verständnis, und freuen uns schon darauf, wenn Sie diesen Weg weiterhin mit uns gehen.

WIR
STELLEN
VOR

DIE ETIMARK AG

Unser neuer Platinen-Partner in Österreich



Michael Rädler

Renate Zehnder



Das familiengeführte Unternehmen ETIMARK AG aus der Schweiz produziert seit über 40 Jahren Stanzdeckel und Joghurtdeckel aller Art. In der zweiten Generation hat man sich auf den Stanzdeckelbereich spezialisiert und kann alle gängigen Formate (z.B. 75,5 oder 95,5) und auch Sonderformate in modernster Digital-Druck-Qualität produzieren.

Der sehr hohe Qualitätsanspruch der ETIMARK AG und auch die wirtschaftliche Verbindung zu vielen unserer Kunden hat uns bestärkt, zukünftig zusammen zu arbeiten, um für Sie das bestmögliche Preis-Leistungsverhältnis zu erreichen.

Das Thema „Wie soll ich meine Produkte verpacken?“ beschäftigt uns seit Beginn unserer Tätigkeit. In Zeiten des Klimawandels und der immensen Teuerungen wird daher „die 3 R-Regel“ immer mehr an Relevanz und Bedeutung gewinnen:



REDUCE

Reduzieren der eingesetzten Verpackung: So wenig Verpackung wie möglich und nur so viel wie nötig.



RENEW

Das verwendete Material muss nachhaltig einsetzbar und reproduzierbar sein.



RECYCLE

Das Verpackungsmaterial muss recyclingfähig – das heißt kreislauffähig sein.

Die ETIMARK AG legt großen Wert auf diese 3 R-Regel und auf die Qualität der eingesetzten Materialien, hinsichtlich Herkunft (AUT) und Barriere-Fähigkeiten. Selbst die Optik und die Endfertigung (Grafik und Technik) befindet sich in eigener Hand, sodass professionell und flexibel auf Anfragen im Stanzdeckelbereich reagiert werden kann.

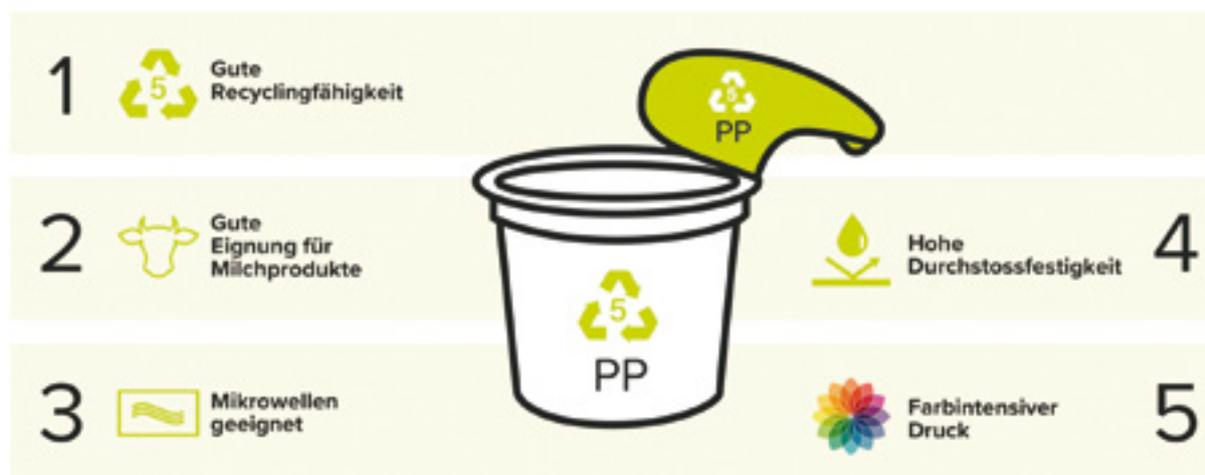
Angeboten werden nur Platinen aus „Monomaterialien“ (= Materialien aus der Kreislaufwirtschaft), hauptsächlich aus ALU und PET, sowie PP (Polypropylen) als Material der Zukunft (von der EU präferiert).

Allgemein ist zu sagen, dass PP im Becherbereich absolut im Trend liegt, da es mit vielen Packstoffmaterialien harmonisiert. PP kommt oft in „Desto“-Bechern (der 3-Komponenten Becher mit dünnem PP-Innenbecher, Kartonummantelung und ALU-Platine) zum Einsatz. In der Direktvermarktung wird hauptsächlich noch der PS-Becher (wenn es sehr günstig sein muss) und der Desto-Becher (für sehr hochwertige Produkte) eingesetzt. Beide Arten werden aber an Relevanz verlieren, da PS (Polystyrol) eine geringe Kompatibilität mit anderen Packstoffen aufweist und Desto aufgrund des hohen Ressourceneinsatzes (PP, Papier, Alu) und somit des Preises immer schwieriger einzusetzen wird.

Für unsere Zusammenarbeit ist daher auch PP als Werkstoff der Zukunft sehr wichtig!

Wir glauben, dass Konsumenten zukünftig sehr darauf achten, wie einfach Verpackung aufgebaut und entsorgt werden kann.

 **ETIMARK**
VERPACKUNGSDRUCK



Die Qualität der Produkte, eine lebensmittelsichere Verpackung und Versorgungssicherheit haben in der ab Hof-Vermarktung einen hohen Stellenwert. In Zeiten, in denen Qualität, Einfachheit, rasche Lieferung und ein fairer Preis entscheidend zum Erfolg eines Produktes beitragen, können wir Ihnen mit dieser Zusammenarbeit zuverlässig helfen, bestmöglich zu planen und Kosten einzusparen.

Nutzen Sie gerne über uns den Etimark-Support zum Thema Platinen über Frau Zehnder (+41 81 75034 -27) und Herrn Rädler (+49 160 7167766). Nähere Infos auch auf www.etimark.ch.

Wie unser konkretes Angebot für Ihre neuen Platinen aussieht, erfahren Sie ab März, auch auf der AB HOF-Messe in Wieselburg. Wir freuen uns, ganz in Ihrem Sinne, auf eine gute Zusammenarbeit!

AGENTUR RITT

Die Expert*Innen für Qualitätssicherung

WIR
STELLEN
VOR

Immer öfter werden wir von unseren Kunden auf Etikettierungen angesprochen. Die Auflagen und Kontrollen in dieser Hinsicht werden immer genauer und strenger. Die Unsicherheit ist manchmal groß, ob wohl alle Angaben auf den Etiketten richtig sind und alle gesetzlichen Vorgaben eingehalten werden. Schon in unserer letzten Ausgabe des FRÜCHTCHEN haben wir über Tipps zur richtigen Etikettierung informiert. Auf der heurigen AB HOF-Messe in Wieselburg sind wir dann auf die Agentur Ritt aufmerksam geworden.

Das kompetente Team bietet lebensmittelkonforme Etikettenprüfung mit und ohne Auslobung von Health Claims an, kümmert sich um Hygienevorschriften, Dokumente, aber auch um alle Qualitätssicherungsthemen (Audits, Qualitätsprobleme, Reklamationen, Warenrückrufe uvm.), die im Betrieb auftreten können und unterstützt Kunden auch im Qualitätsmanagement.

Mit der Agentur Ritt haben wir nun einen Partner gefunden, der die Direktvermarktung sorgenfreier werden lässt. War es bisher schwierig Ansprechpartner zu finden, welche sich auf diese Sparte spezialisiert haben, so freut es uns jetzt umso mehr, die Agentur Ritt an Bord zu haben.

Uns ist es ein Anliegen Sie bei der richtigen Etikettierung zu unterstützen und damit Qualität und Produktsicherheit in die Direktvermarktung zu bringen. **Für unsere Kundinnen und Kunden haben wir ein besonderes Angebot zur Prüfung Ihrer Etiketten im Programm.** Kontaktieren Sie uns, wir informieren Sie gerne darüber.





ALLGEMEINE GESCHÄFTSBEDINGUNGEN



Mayer & Geyer GmbH

Rupert-Gutmann-Straße 6, A – 8200 Albersdorf/Gleisdorf
Telefon: (+43) 03112 / 62333-0 | Fax: (+43) 03112 / 62333-20
Mail: office@mayergeyer.at | Web: www.mayergeyer.at

FN: 395893 x | LG f. ZRS Graz | UID-Nr.: ATU 67870912 | EORI-Nr.: ATEOS1000053624
Die von uns gelieferten Verpackungen sind unter der ARA-Lizenznummer 80494 entpflichtet.

Bankverbindungen:

DIE STEIERMÄRKISCHE SPARKASSE, Kto. 12500012906, Blz. 20815 | IBAN: AT16 2081 5125 0001 2906, BIC: STSPAT2G
RAIFFEISENBANK WEIZ, Kto. 13680, Blz. 38187 | IBAN: AT48 3818 7000 0001 3680, BIC: RZSTAT2G187

1.) ALLGEMEINES

Diese Geschäftsbedingungen gelten für alle gegenwärtigen und zukünftigen Geschäfte zwischen uns und dem Käufer, auch wenn wir abweichenden Bedingungen und Gegenbetätigungen, die wir hiermit ausdrücklich ablehnen, nicht widersprechen. Mündliche Nebenabreden und nachträgliche Vertragsänderungen haben nur dann Gültigkeit, wenn sie von uns schriftlich bestätigt werden. Gerichtsstand ist das Landesgericht f. Zivilrechtssachen Graz. Für alle Verträge ist österreichisches Recht ausschließlich maßgebend. Sollten einzelne Teile dieser allgemeinen Geschäftsbedingungen unwirksam sein, wird hierdurch die Wirksamkeit der übrigen Bedingungen nicht berührt. An Stelle der unwirksamen Bedingungen tritt in diesem Falle die gesetzliche Regelung. Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird oft nur die männliche Form verwendet. Gemeint sind natürlich beiderlei Geschlechter.

2.) AUSKÜNFTE UND BERATUNG

Alle mündlichen und schriftlichen Angaben über Eignung, Anwendungs- und Etikettierungsmöglichkeiten der verkauften Waren erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen und stellen unser geistiges Eigentum dar. Sie stellen jedoch nur Erfahrungswerte dar, die regelmäßig nicht als zugesichert gelten; sie begründen keine Ansprüche gegen uns und unsere Lieferanten. Der Käufer wird insbesondere nicht davon befreit vor der Verwendung sich selbst durch eigene Prüfung von der Eignung der Ware für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck zu überzeugen.

3.) DATENSCHUTZ

Ausführliche Informationen zum Datenschutz finden Sie unter www.mayergeyer.at/datenschutz.

4.) LIEFERBEDINGUNGEN

Wir liefern unsere Produkte ausschließlich auf Grund unserer AGB, letzte Fassung. Durch Bestellung von Waren aus unserer Preisliste erkennt der Kunde diese AGB automatisch an. Bestellungen können mündlich, telefonisch, schriftlich, mittels Fax, per E-Mail und im Onlineshop abgegeben werden. Bestellungen per E-Mail und im Onlineshop werden von uns bestätigt. Von uns genannte Liefertermine sind generell unverbindlich. Sie stellen eine ungefähre Angabe nach bestem Wissen dar. Wir sind berechtigt, Waren in zumutbarem Umfang in Teillieferungen zu erbringen. Die Versandkosten für Vorauslieferungen von Waren vor dem von uns genannten Liefertermin sind vom Kunden zu tragen. Wir behalten uns vor, die Versandkosten für Nachlieferungen von zum Bestellzeitpunkt nicht verfügbaren Waren an den Kunden zu verrechnen. Schadensersatzansprüche infolge von Lieferverzögerungen stehen dem Käufer nicht zu.

5.) MÄNGEL UND REKLAMATIONEN

Der Käufer hat die Ware unverzüglich nach Empfang zu untersuchen und wenn sich ein Mangel zeigt, ihn uns bis spätestens drei Tage nach Erhalt der Sendung schriftlich und mit Begründung bekannt zu geben. Für die weitere Bearbeitung der Reklamation sind alle relevanten Daten wie z.B. Artikelnummer, Chargennummer, Mindesthaltbarkeitsdauer (MHD) sowie Fotos, auf welchen der Mangel klar ersichtlich ist, bekannt zu geben bzw. vorzulegen. Bei einem begründeten Qualitätsmangel ist eine Probe, luftdicht abgepackt, so rasch wie möglich gekühlt an uns zu übergeben bzw. zu senden. Bei akzeptierten Mängeln sind wir berechtigt, innerhalb angemessener Zeit entweder eine Ersatzlieferung vorzunehmen, die Mängel auszubessern oder dem Käufer einen angemessenen Rabatt auf den Verkaufspreis einzuräumen. Mangelhafte Ware ist sachgemäß zu behandeln und bis zur Klärung des Mangels zu lagern. Rücksendungen können nur mit unserem Einverständnis erfolgen. Im Übrigen wird gegenüber Unternehmen gemäß Produkthaftungsgesetz keine Haftung übernommen.

6.) LAGERUNG UND VERARBEITUNG

Sämtliche Produkte sind fachgerecht zu lagern. Fruchtzubereitungen sind bei +10°C (+/- 5°C) zu lagern. Fruchtsaftkonzentrate, Fruchtsirupe und Naturlabextrakt sind gekühlt zu lagern = Lagerung im Kühlschrank oder in Kühlzellen bei einer Temperatur von 0 bis + 7°C. Fruchtzubereitungen im selbst abgefüllten 5 kg Vacbeutel sowie Produktmuster sind lichtgeschützt und gekühlt zu lagern = Lagerung im Kühlschrank oder in Kühlzellen bei einer Temperatur von 0 bis +7° C und nach dem Öffnen innerhalb von 2 Tagen zu verbrauchen. Kulturen sind tiefgekühlt zu lagern = Lagerung in einem entsprechenden Tiefkühlgerät bei mindestens -18° C oder darunter. Milch- und Molkepulver sind trocken bei Raumtemperatur zu lagern. Verpackungsmaterial ist lichtgeschützt, trocken und vor Umwelteinflüssen geschützt zu lagern.

Die angegebene Mindesthaltbarkeitsdauer (MHD) ist zu beachten, sie gilt nur für ungeöffnete Gebinde! Geöffnete Gebinde sind gekühlt bei 0 bis +7°C zu lagern und so rasch wie möglich zu verbrauchen (ausgenommen Fruchtzubereitungen im selbst abgefüllten 5 kg Vacbeutel

sowie Produktmuster innerhalb von zwei Tagen). Die Grundsätze des HACCP, der guten Herstellungs- und Hygienepraxis sind unbedingt zu beachten. Für Schäden infolge unsachgemäßer Lagerung, Behandlung bzw. Verarbeitung leisten wir keinen Ersatz.

7.) VERRECHNUNG

Unsere Produkte werden in der auf der Preisliste bzw. der im Kundenmagazin angeführten Verpackungseinheit geliefert. Bei den Fruchtzubereitungen gibt es produktionsbedingt Gewichtsschwankungen, das Nettogewicht ist auf der jeweiligen Verpackungseinheit ersichtlich und wird dementsprechend verrechnet. Unsere in der jeweils gültigen Preisliste angeführten Preise sind Nettopreise zuzüglich der gesetzlichen Mehrwertsteuer von derzeit 10 bzw. 20%. Die Preise sind Euro-Preise, zahlbar lt. den derzeit gültigen Zahlungsbedingungen innerhalb von 20 Tagen netto ohne jeden Abzug.

Bei Neukunden behalten wir uns vor, den Rechnungsbetrag per Vorkasse zu verlangen. Nach Einlangen der Bestellung wird diese zusammengestellt und danach die Rechnung dem Kunden geschickt. Sobald wir den fälligen Rechnungsbetrag erhalten haben, verschicken wir die Ware. Sollte innerhalb von sieben Werktagen keine Zahlung auf unserem Konto eingehen, werden wir die Bestellung stornieren.

Bei Zahlungsverzug des Käufers sind wir berechtigt, Verzugszinsen in der Höhe von 10% p.a. und Mahngebühren ab € 10,- zu verlangen sowie die Forderung zur Beitreibung an ein Inkassobüro zu übergeben. Der säumige Käufer ist verpflichtet, uns alle unsere Mahnspesen und die für die Inanspruchnahme des Inkassobüros anfallenden Inkasso-, Erhebungs- und Rechtsanwaltskosten zu ersetzen bzw. zu tragen. Alle gewährten Rabatte, Skonti oder sonstige Vergütungen werden hinfällig. Ferner können wir weitere Lieferungen ganz oder teilweise zurückhalten oder ablehnen und die sofortige Zahlung aller Lieferungen sowie Vorkasse verlangen.

Zahlungsverzug, Zahlungsunfähigkeit und die Einleitung eines Insolvenzverfahrens machen alle unsere Forderungen sofort fällig. Eingehende Zahlungen werden zur Tilgung der jeweils ältesten Schuld verwendet. Die gelieferte Ware bleibt bis zur vollständigen Bezahlung unser Eigentum. Zugriffe Dritter auf die unter Eigentumsvorbehalt gelieferten Waren oder auf allfällig abgetretene Forderungen sind uns sofort mitzuteilen.

Treten nach Vertragsabschluss Fracht-, Steuer-, Zollerhöhungen, Erschwerungen im Einkauf oder die Vertragserfüllung erschwerende Fälle höherer Gewalt auf, sind wir berechtigt ohne Ersatzleistung vom Abschluss teilweise oder ganz zurückzutreten oder, wenn eine Verrechnung unsererseits noch nicht erfolgt ist, einen entsprechenden Aufschlag zu berechnen. Preiskorrekturen bei Änderung der Rohstoffkosten bleiben vorbehalten.

Stand: 01.01.2023

GLOSSAR

Aromen

Als Aroma wird der typische Geruch oder Geschmack in Lebensmitteln bezeichnet. Grundsätzlich unterscheidet man zwischen „Aromen“ (früher in naturidentische und künstliche Aromen unterteilt) und „natürliche Aromen“, wobei bei letzteren noch zwischen vier Arten differenziert wird: natürliches „Frucht“-Aroma, natürliches „Frucht“-Aroma mit anderen natürlichen Aromastoffen, natürliche Aromen und natürliche Aromastoffe. Das natürliche Aroma muss das teure Fruchtextrakt enthalten, kann aber durch andere Aromastoffe verändert werden.

Gewichtsprozent (Massenanteil)

Anteil eines Stoffes in einem Gemisch, der in Gramm je 100 g Mischung gemessen wird z.B.: Ausgangsprodukt 1 kg Naturjoghurt = 82 % bei 18 %iger Dosierung; Berechnung: 1000 g dividiert durch 82 multipliziert mit 18 = 219,5 g Fruchtzubereitung.

Glucose-Fructose-Sirup

Diese süße Flüssigkeit besteht meist aus einem größeren Anteil an Glucose (Traubenzucker) und einem kleineren Anteil an Fructose (Fruchtzucker), sie sorgt für ein sehr gutes Geschmacksprofil und erzeugt ein „volleres Mundgefühl“. Glucose-Fructose-Sirup ist auch unter den Namen Isoglucose und Maissirup bekannt und wird günstig und produktionsfreundlich aus Maisstärke gewonnen.

Johannisbrotkernmehl*

Ist ein Verdickungsmittel und Ballaststoff (E 410; in der EU uneingeschränkt auch für Bio-Produkte zugelassen), kann zwischen dem 80- und 100-fachen seines Eigengewichts an Wasser binden (5-fach quellfähiger als Stärke), stabilisiert Emulsionen und verhindert Kristallbildung.

Lab

Fermentiert das Kasein und macht Milch schnittfest (Trennung Käsebruch/Molke), wobei Milchlaktat in der Käsemasse verbleibt. (Molke nur mehr 0,1-0,3 % Fett)

Lebensmittelzusatzstoffe

Diese Stoffe werden Lebensmitteln zugesetzt, um deren Beschaffenheit zu verändern, zu beeinflussen oder eine/n bestimmte/n Wirkung/Geschmack zu erzielen. Sie helfen die gewohnten, charakteristischen Eigenschaften eines Produkts (Geschmack, Konsistenz, Farbe etc.) über die Mindesthaltbarkeit konstant zu erhalten. Lebensmittelzusatzstoffe sind grundsätzlich keine Zutat eines Lebensmittels. Sie werden verschiedenen Klassen zugeordnet (z.B. Stabilisatoren) und sind für alle Länder der EU einheitlich mit E-Nummern gekennzeichnet.

Mesophile bzw. thermophile Kulturen

Mesophile Kulturen entwickeln sich am besten im Temperaturbereich zwischen 20 und 30°C (z.B. Topfen- und Frischkäsekulturen). Das Temperaturoptimum für thermophile Kulturen (z.B. Joghurtkulturen) liegt bei 38-42°C.

Modifizierte Stärke*

Grundstoff für die Herstellung von modifizierter Stärke ist natürliche Stärke (vorwiegend gewonnen aus Mais, Weizen und Kartoffeln). Sie wird durch physikalische, enzymatische oder chemische Verfahren gewonnen und hat bessere Hitze-, Säure und Scherstabilität sowie besseres Gefrier- und Auftauverhalten als natürliche Stärke.

Naturrein

Unter „Naturrein“ versteht man (lt. österr. Lebensmittelbuch) Fruchtzubereitungen, die ohne Aromazusatz und anstelle von Zitronensäure mit Zitronensaft sowie mit Zucker oder Fructose hergestellt sind und die zur Stabilisierung ausschließlich Pektin enthalten. Zugelassene, färbende Frucht- und Pflanzenstoffe können je nach Notwendigkeit hinzugefügt werden.

Pasteurisieren (thermische Behandlung)

Bezeichnet ein Erhitzungsverfahren, bei dem Milch und Milchprodukte teilentkeimt werden, um die Lebensmittelsicherheit zu verbessern und die Haltbarkeit zu erhöhen. Verschiedene Arten beim Erhitzen: Dauererhitzung (65°C, 30 Min.) meist im Behälterpasteur, Kurzzeiterhitzung (72-74°C, ca. 40 sec.) im Platten- oder Durchlaufpasteur. Bei der Joghurtherstellung spricht man ab 85°C von Hocherhitzung (erforderlich bei Rahm, Schlag).

Pektin*

Wird als Bindemittel verwendet und ist der Oberbegriff für eine Gruppe von löslichen Ballaststoffen. Gewonnen werden Pektine (E 440) aus Orangenschalen und Pressrückständen bei der Herstellung von Apfelsaft/Apfelwein.

Rotationskultur

Sie hat die gleichen Eigenschaften (z.B. mild säuernd) wie eine bestimmte Kultur, nur dass sie andere Bakterienstämme hat. Sie wird verwendet, um die mögliche Entwicklung von Bakteriophagen (Viren, die sich die Joghurtbakterienzellen als Wirt nehmen, sich so vermehren und die Zelle dann absterben lassen) vorzubeugen oder eine bereits erfolgte Infizierung zu bekämpfen. Die Rotationskultur z.B. zur YO-MIX 401 ist die YO-MIX 495.

Säureregulatoren*

Erlauben es, den Säuregehalt eines Lebensmittels – je nach Bedarf wird dieser erhöht oder gesenkt – auf einen exakten Wert einzustellen z.B. Zitronensäure, Trisodiumcitrat, Trikaliumcitrat, Natriumcarbonat, Zitronensaftkonzentrat und Milchsäure.

Stabilisatoren*

Sind Substanzen, die die Konsistenz oder die Zusammensetzung von Lebensmitteln erhalten und eine größere Stabilität und Formgebung ermöglichen (Kennzeichnung mit „Stabilisator“ + E-Nummer).

Wachsmaisstärke

Wachsmais ist eine von vielen verschiedenen Maissorten. Er besteht zu 99 Prozent aus Amylopektin, einer besonders stark verzweigten Stärke. Dadurch hat er spezielle Eigenschaften, welche vor allem in der Lebensmittelindustrie sehr geschätzt werden. Wachsmais wird auch in Österreich angebaut, er wird bei der Gewinnung von Stärke nicht chemisch verändert.

Zuckerarten bzw. Zuckergehalt

Man unterscheidet zwischen Saccharose (Haushalts- oder Kristallzucker, gewonnen aus Zuckerrüben oder Zuckerrohr), Glucose (Traubenzucker) und Fructose (Fruchtzucker). Der Gesamtzuckergehalt (Fruchtzucker und zugesetzter Zucker) der Zubereitung ist auf den jeweiligen Spezifikationen unter den „Nährwertangaben (davon Zucker)“ zu finden. Z.B. Erdbeere Naturrein: 36,1 g Zucker in der Zubereitung (laut Nährwertangabe) x 22% Dosierung = rd. 7,9% Gesamtzuckergehalt der Zubereitung im fertigen Produkt.

* sog. Lebensmittelzusatzstoffe, die kennzeichnungspflichtig (E-Nummern) sind und zugelassen werden müssen

Quellen: www.wikipedia.de; www.lebensmittellexikon.de; www.duden.de; www.das-ist-drin.de/glossar; www.bfr.bund.de; https://help.ort.at/stories/2877190; www.zuckerersatz.info.de; www.sozialministerium.at; www.lebensmittelbuch.at; Stand Glossar: 01.01.2023

Das Mayer & Geyer Team in jungen Jahren



ANDREAS GEYER
Geschäftsführung

Ganz freudig steht Andreas neben dem VW Käfer, ob er wohl auch so einen fahren wird, wenn er groß ist? Wir spulen vor ins Jahr 2023: Andreas lenkt die Geschicke unserer Firma erfolgreich als Geschäftsführer. Mit Zahlen jonglieren, Preise berechnen, Hürden überwinden und Herausforderungen meistern – bei diesen vielfältigen Aufgaben wir ihm sicher nicht langweilig.



SILVIA GEYER
Prokuristin, Produktberatung

Auch Silvia ist mit dem Milchgeschäft aufgewachsen. Ihr Vater, Seniorchef Josef Mayer, war Betriebsleiter der Weizer Molkerei und so stand Silvia als Kind für neue Verpackungen der Weizer Molkerei Modell. Sie kennt unseren Betrieb schon von Anfang an. Als Prokuristin unterstützt sie Andreas bei wichtigen Entscheidungen und ihre beiden Hunde Cooper und Sam sind dabei treue Begleiter.



BARBARA REITBAUER
Webseite, Marketing, Kundenbetreuung

Als Kind hat sie noch die Straße bemalt (mit Farbe aus dem Sauerrahmbecher – auch hier kann man den Bezug zur Milch schon erkennen ;-), nun lebt Barbara ihre Kreativität beim Gestalten der Firmenwebseite und des Kundenmagazins aus. Außerdem ist sie für das Verfassen und Korrigieren von sämtlichen Texten und für die Kundenbetreuung zuständig.



JASMIN SCHRANK
Ein- und Verkauf, Produktberatung, Reklamationen

Wenn man im Apfeldorf Puch aufwächst, ist es nicht verwunderlich, dass man auch auf dem späteren Lebensweg etwas mit Obst zu tun hat. Jasmin ist bei uns für den Ein- und Verkauf unserer Fruchtzubereitungen verantwortlich. Sie betreut unsere Kunden mit Leidenschaft und umfangreichem Wissen und hat immer ein offenes Ohr, wenn es mal Probleme gibt.



THOMAS GARBER
Logistik, Versand, Lagerverwaltung

Verschwundene Pakete auffinden? Den Wareneingang für eine ganze LKW-Ladung Fruchtzubereitungen machen? Dafür ist Thomas unser Mann. Er ist für den Paletten- und Paketversand, die Lagerverwaltung und die gesamte Logistik verantwortlich. Mit sorgfältig geführten Statistiken erleichtert er uns die Arbeit und hilft uns, den Überblick über unsere Produkte zu bewahren.



KARIN PICHLMAYER
Buchhaltung, Produktberatung

Ob in dieser Tasse auch schon Kaffee drinnen ist? Möglich wärs, denn Kaffee braucht Karin unbedingt, um arbeiten zu können. Karin macht unsere Buchhaltung und beantwortet die vielen Kundenanfragen, die bei uns per E-Mail ankommen, mit Charme und fachlicher Kompetenz.



SARAH BRANDTNER
Logistik, Versand, Produktberatung

Sarah Brandtner (am Foto Milch trinkend mit ihren Geschwistern) begleitet das Thema Milch seit Kindheit an. Ihre Eltern haben einen Milchviehbetrieb und neben ihrer Tätigkeit bei uns, hilft sie zu Hause im Betrieb mit. Bei der Herstellung von Joghurt, Topfen und aller Arten von Käse blüht Sarah auf. Durch ihre landwirtschaftliche Ausbildung an der HBLFA Raumberg-Gumpenstein hat sie das nötige Know-How, um unsere Kunden optimal zu beraten.



MAYER & GEYER GMBH

Rupert-Gutmann-Straße 6
 A - 8200 Albersdorf/Gleisdorf
 ☎ (+43) 03112 / 62333-0
 ✉ office@mayergeyer.at



www.mayergeyer.at



Wir sind gerne für Sie da:

Montag: 8 – 12 und 13 – 17 Uhr
 Dienstag, Mittwoch, Donnerstag:
 8 – 12 und 13 – 15 Uhr
 Freitag: 8 – 12 Uhr

SO FINDEN SIE UNS:

