

## **Fortbildungsveranstaltung mit anschließender Mitgliederversammlung des Verbandes der Lebensmittelkontrolleure des Landes Niedersachsen e.V. am 19.09.2019 im Landkreis Hameln-Pyrmont.**

Am 19.09.2019 trafen sich 70 niedersächsische Lebensmittelkontrolleure/innen und Gäste, unter anderem die niedersächsische Verbraucherschutzministerin Barbara Otte-Kinast, zur Fortbildungsveranstaltung und anschließender Mitgliederversammlung in der Weinschänke Rohdental, Ortsteil Rohden, in Hessisch Oldendorf.



Teilnehmer der Veranstaltung

Nachdem Rainer Blömer (1.Vorsitzender des Verbandes der Lebensmittelkontrolleure des Landes Niedersachsen e.V.) alle Teilnehmer der Veranstaltung begrüßt hatte, wurde kurz der Tagesablauf vorgestellt. Da eine Betriebsbesichtigung geplant war und mehrere Fachvorträge auf dem Programm standen wurden zwei Gruppen gebildet.

Die erste Gruppe fuhr mit dem Bus zur Betriebsbesichtigung der Firma DPV Dohme Pilzvertrieb GmbH in Hessisch Oldendorf. Hier wurde die Produktion von Kulturchampions durch Waldemar Schuller (Geschäftsführer der Firma) und Herrn Oliver Krocke (Leiter Qualitätssicherung der Firma) vorgestellt.

Die Firma DPV Dohme Pilzvertrieb GmbH verarbeitet jährlich 240 – 250 tausend Tonnen Pilze. Zurzeit arbeiten ca. 600 Mitarbeiter für die Firma. Hauptprodukt ist der *Agraricus bisporus*, der Kultur-Champion. Um einen passenden Nährboden für den Champion zu erhalten, muss eine sehr gut abgestimmte Mischung von Rohstoffen eingesetzt werden. Der Champion, ein Saprophyt, wächst ausschließlich auf abgestorbener organischer Masse. Für dieses Substrat werden die Hauptrohstoffe Wasser, Stroh und Hühnermist verwendet. Hinzu kommt noch Gips.



Oliver Krockner (Leiter Qualitätssicherung Fa. DPV DOHME Pilzvertrieb GmbH)

Mit Phase 1, dem Fermentationsprozess, beginnt die Substratherstellung. Ziel ist, einen selektiven Nährboden herzustellen, in dem die richtigen Nährstoffe vorhanden sind. Gleichmaßen wichtig ist, dafür zu sorgen, dass andere, konkurrierende Organismen keine idealen Nährstoffe und Bedingungen vorfinden. Nach dem alle Rohstoffe gemischt sind und eine Basis Mischung entstanden ist, beginnt der Prozess. In diesem Gemisch sind viele Kohlenhydrate (Zucker) vorhanden. Ein Teil dieser Kohlenhydrate wird von vielen Organismen leicht aufgenommen, z.B. von verschiedenen Schimmelarten. Der Champion hingegen lebt sehr gut von schwer aufzunehmenden Kohlenhydraten. Deshalb ist es wichtig, die leicht verwertbaren Kohlenhydrate „wegzukompostieren“, um das „selektive“ Substrat herzustellen. Hierfür sind Bakterien nötig, die mit den Rohstoffen in die Mischung gelangen. Sie verbrauchen diese leicht verwertbaren Kohlenhydrate. Durch die dabei freigesetzte Energie erfolgt dieser Prozess in einem Temperatur Bereich von etwa 80° Grad C. Diese Temperatur wird ohne Erwärmung von außen allein durch die Bakterien verursacht. Diese Organismen brauchen für das „Wegkompostieren“ der leicht aufnehmbaren Kohlenhydrate eine Zufuhr von Sauerstoff. Daher wird dieser Prozess belüftet. Die Phase 1-Substratzubereitung findet als computergesteuerter Prozess in einem Kompostierungsbunker

oder in einer Substrathalle statt. Solche Bunker sind geschlossene Räume aus Beton mit einem Belüftungssystem, die –z.B. an unserem Standort in Tietzow – 700t Substrat fassen. Der gesamte Prozess dauert 8 bis 10 Tage.

In der Phase 2 wird das mikrobiologisch, aufgeschlossene, homogenisierte Substrat im Rahmen einer 8-stündigen Pasteurisierung bei 58 Grad C. von unerwünschten Fremdorganismen befreit. Nach einer 5-tägigen Konditionierung ist daraus Substrat entstanden, das vom Champion besiedelt werden kann. In Phase 3 wird das Substrat nun mit Championmyzel – den fadenförmigen Zellen des Pilzes – beimpft. Unter streng überwachten hygienischen Bedingungen wird das Substrat bei einer Temperatur von 24-26 Grad C. in zwei bis drei Wochen von den Champions besiedelt. Das mit Substrat produzierte hochwertige Substrat wird vor allem von der Firma selbst genutzt. Ein geringer Anteil wird an andere Championzuchtbetriebe verkauft. In der 4. Phase wird das durchwachsende Substrat schließlich zur Bildung der Fruchtkörper (Pilze) in Kisten abgefüllt und mit einer Schicht torfhaltiger Deckerde versehen. Luftfeuchtigkeit, Temperatur und der CO<sub>2</sub>-Gehalt der Luft werden von einem Klimacomputer überwacht. Bei einer Lufttemperatur von etwa 17 Grad C. reifen bereits nach zwei Wochen die ersten Champions heran. In den folgenden Wochen werden die Champions in zwei bis drei Erntewellen von jeweils vier bis fünf Tagen von Hand gepflückt. Im Mittel kann die Firma auf einem Quadratmeter Substrat etwa 30 kg. Champion ernten.



Waldemar Schuller (Geschäftsführer Fa. DPV DOHME Pilzvertrieb GmbH)

Dass die Firma das Naturprodukt Champions mit regenerativer, umweltfreundlicher Energie erzeugt, entspricht deren Firmenphilosophie. So wird in einer Biogasanlage aus dem Mais von den Äckern des Havellandes Energie zur Strom-, Wärme- und Kälteerzeugung gewonnen. Im Sinne einer ressourcenschonenden Energiebilanz der Produktionsanlagen wird auf den Dächern der Champion-Zuchthallen die Kraft der Sonne zur Stromerzeugung genutzt. Nachhaltigkeit durch Kreislaufwirtschaft.

Ein lückenloses Rückstands Monitoring durch neutrale akkreditierte Laborinstitute garantieren eine Erzeugung nach den aktuellen Richtlinien der Lebensmittel Sicherheit und ganz im Sinne eines vollumfänglichen Verbraucherschutzes. Gesicherte, zertifizierte Produktqualität ist für die Firma somit selbstverständlich. Bereits seit zehn Jahren sind die Unternehmen der Dohme-Gruppe nach IFS, QS und Globalgap zertifiziert. Die Bio-Champions besitzen eine Zertifizierung nach der EU-Bio-Verordnung.

Ergänzt wurde die Fortbildung durch Fachvorträge.

Internethandel – Umsetzung der Möglichkeit zur anonymen Probenahme vorgestellt von Frau Birgit Hogeback und das Unternehmensportal für den gesundheitsbezogenen Verbraucherschutz von Herrn Albert Dirks, beide vom Niedersächsischen Ministerium für Ernährung, Landwirtschaft und Verbraucherschutz.

Weiter stellte die Firma VITO AG mit Hauptsitz in Tuttlingen, Baden-Württemberg Weltmarktführer im Bereich der portablen FrittierölfILTER, Frittiervorgänge und die Einflüsse auf Frittieröle in einen Vortrag von Alexander Schaos vor. Durch die Filtersysteme der Firma VITO verlängert sich deutlich die Standzeit des Frittieröls, eine Verbesserung der Qualität und des Geschmacks des Frittierguts findet statt, eine schnelle, einfache und sichere Handhabung ist gewährleistet, Nutzungsdaten können ausgelesen werden, geringe Zeit ca. 5 Minuten um das Frittieröl zu reinigen, Verringerung des allgemeinen Reinigungsaufwand, täglich sauberes Frittieröl und eine täglich saubere Fritteuse, Arbeitszeiteinsparung und Einsparung von Lagerkosten, um nur einige Punkte des Filtersystems der Firma VITO AG zu nennen.



Alexander Schaos und Heinrich Krone (v.l.n.r.) von der Firma VITO AG

Im Veranstaltungshotel hatten verschiedene Firmen eine Ausstellung aufgebaut, die während der Pausen gut besucht war. Es fand ein reger Meinungsaustausch zwischen präsentierten Firmen und den Teilnehmern statt.



Verbraucherschutzministerin Barbara Otte-Kinast (Mitte) Marion Wilken und Rainer Blömer (v.l.n.r.)

Zusammengefasst war es für alle Beteiligten eine sehr gute Veranstaltung, die im kommenden Jahr im Landkreis Oldenburg stattfindet.

Wilhelm Andrees

Schriftführer Verband der Lebensmittelkontrolleure Niedersachsen e.V.