

Große Exkursion nach Holland und Belgien

(Veronika Fengler und Kai Clauswitz)

Wir begannen unsere mit dem Bus durchgeführte Reise am Montag, den 2. Mai 2011 um 6.00 Uhr morgens. Nach einigen Stunden trafen wir am alten Standort der Meyerwerft in Papenburg ein. Dort hatten wir noch eine halbe Stunde Zeit, um die Sonne zu genießen, bevor unsere Gruppe von einem Gästeführer der Werft abgeholt wurde.

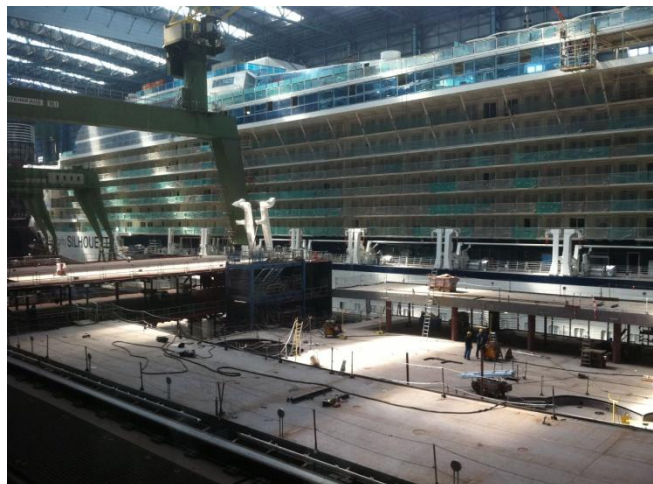
Auf dem Weg zum neuen Standort der Werft erklärte der Gästeführer uns, dass die Werft ihren Standort verlegen musste, weil die Nachfrage nach großen Schiffen laufend wuchs, die Brücke an der Ausfahrt der alten Werft jedoch nur Schiffe mit einer Breite von maximal 17,5 Metern durchließ. Des Weiteren erfuhren wir, dass die Meyerwerft, gegründet 1795 als Familienunternehmen von Bernhard Meyer (geschäftsführender Gesellschafter), bereits in der sechsten Generation geleitet wird. Die Fahrt zum neuen Werftstandort führte auch an einem Tochterunternehmen der Meyerwerft vorbei, der „EMS Pre Cab“. Dieses Unternehmen liefert für die Kreuzfahrtschiffe die Nasskabinen.

Kurze Zeit später konnten wir aus dem Bus einen Blick auf die größte Halle der Werft (die Halle 6 „Baudock 2“) werfen. Die Breite dieser Halle beträgt 125 m, die Höhe 75 m und die Länge 504 m.

Nach der kurzen Busfahrt nahmen wir in der Empfangshalle platz, bevor wir im „Kino“ des Besucherzentrums zunächst einen fünfminütigen Film zur Geschichte und Unternehmensphilosophie der Meyerwerft sahen. Im weiteren Verlauf der Besichtigung kamen wir durch Räume, die Informationen zum Unternehmen heute, den Mitarbeitern (2.500 Mitarbeiter und 300 Auszubildende und Praktikanten), dem Bauprogramm der Werft (Schiffe in Modellgröße) bereitstellten.

Das Besucherzentrum ist nicht nur sehr informativ, sondern soll auch die Lust auf eine Kreuzfahrt wecken, z. B. auf einem Kreuzfahrtschiff, das vollständig nach den Vorgaben von Disneyland gestaltet wurde. Dementsprechend ist zu Werbezwecken ein kompletter Abschnitt des Besucherzentrums eindrucksvoll im Sinne von Disneyland gestaltet und macht den Schwerpunkt Familienfreundlichkeit deutlich.

In den nächsten Etagen hatten wir Gelegenheit, von Besucherpodesten aus in die Produktionshallen zu schauen, so dass wir einen Eindruck über die Bauabschnitte der einzelnen im Bau befindlichen Kreuzfahrtschiffe erhalten konnten. Bei unserem Besuch wurden gerade die „Disney Fantasy“ und die „AIDAmar“ gebaut. Die „Celebrity Silhouette“ war schon fast fertig und stand eindrucksvoll vor uns. Die gewaltige Größe dieses Kreuzfahrtschiffes wird deutlich, wenn



man sich vor Augen führt, dass auf bzw. in diesem Schiff ca. 4 ha (40.000 m²) Teppichboden verlegt worden sind.

Nach der Fertigstellung müssen die Kreuzfahrtschiffe der Meyerwerft über die Ems in Richtung Nordsee gelangen. Für die Emspassage dürfen sie die Maße von 40 m Breite und 360 m Länge nicht überschreiten. Die Überführungskosten für ein Schiff betragen ca. 0,5 Mio. Euro. Die Überführung eines neuen Schiffes von Papenburg bis zum Dollart lockt regelmäßig Tausende Schaulustige an die Ems, obwohl die Überführungstermine immer erst sehr kurzfristig, aufgrund der Tiden- und Witterungsabhängigkeiten, bekannt gegeben werden.

Nach der Besichtigung der Meyerwerft setzten wir unsere Fahrt fort. Nach einstündiger Fahrt erreichten wir um 14.30 Uhr in Haren an der Ems die Hähnchenschlachtereie Rothkötter. Am Empfang bekam jeder von uns eine Besucher-Chipkarte, erst mit dieser Karte wurde der Eintritt auf das Gelände der Schlachtereie ermöglicht. Nach einer Begrüßung im Schulungsraum, der Präsentation des Konzeptes der Schlachtereie und einigen Kennzahlen zum Unternehmen ging es weiter in die Schlachtereie.

Die Rothkötter GmbH ist nach dem System der vertikalen Integration aufgebaut. Gemäß der Firmenphilosophie „5 x D“ liegen alle 5 Integrationsstufen: Elternlinie, Geburt, Futterwerk, Aufzucht und Schlachtung in Deutschland. An dem System nehmen derzeit ca. 200 Vertragslandwirte teil, wobei der Lieferradius bei rd. 220 km liegt. Somit könnte die FH theoretisch Hähnchenmast im Verbund mit Rothkötter am Standort Osterröfeld betreiben.

Die Brüterei befindet sich in Herzlake-Dohren und produziert 2,2 Mio. Küken pro Woche (nach einem bevorstehenden Neubau sollen es 3,5 Mio. Küken pro Woche werden). Die Brutzeit beträgt 21 Tage und 5 Stunden. Ein weiterer Betriebszweig des Unternehmens ist die Mischfutterherstellung für Geflügel und Schweine.

Das Unternehmen Rothkötter hat derzeit einen Marktanteil an der Geflügelvermarktung von 26 % deutschlandweit und sogar von 33 % in der Sparte Hähnchenproduktion frisch. 65 % der Produkte werden in Deutschland vermarktet, die Hähnchenfüße werden als Delikatesse z. B. nach China vermarktet.

Derzeit arbeiten rund 1.300 Mitarbeiter bei Rothkötter. Um jungen Eltern den Wiedereintritt in das Berufsleben zu erleichtern, wurde ein betriebseigener Kindergarten mit Nachmittagsbetreuung gebaut.

Nachdem wir mit Schutzkleidung und Kopfhörer ausgestattet wurden und die strenge Desinfektionsschleuse passiert hatten, begann die Führung durch die gesamten Produktionshallen des Schlachtereiebetriebes. Hierbei ging es von der Richtung her entgegen dem Schlachtprozess, um den Hygieneanforderungen gerecht zu werden. Es ging also bei der Verpackung los, der Gang führte dann über die Zerlegung bis hin zum eigentlichen Schlachten. Durch den Aufenthalt inmitten sämtlicher aktiver Prozesse rund um den Schlachtbetrieb wurde es uns ermöglicht, wirklich alle einzelnen Arbeitsschritte zu verfolgen.

Informationen über die einzelnen Arbeitsgänge erhielten wir über die Kopfhörer, da es in den Hallen zum Teil sehr laut war. Es war eine hochinteressante und sehr

gut ausgeführte Führung. Der Geruch in der Schlachthalle war allerdings etwas gewöhnungsbedürftig, da diese nicht gekühlt wurde.

Beeindruckend war folgende Besonderheit: Damit die im Unternehmen geschlachteten Tiere auch von Anhängern des Islam akzeptiert werden, erfolgt von einem türkischen Angestellten eine Kontrolle aller Schachttiere am Schlachtband, und es wird das Schlachtband einmal Richtung Mekka ausgerichtet. Durch dieses spezielle Vorgehen hat das Unternehmen Rothkötter einen interessanten zusätzlichen Absatzmarkt für sich erschlossen.

Die Schlachtung eines einzelnen Tieres läuft voll automatisiert in 15 Minuten ab. Von der Schlachtung bis zur Verpackung dauert es einen halben Tag. Es werden alle Teile der Hähnchen verwertet, selbst Federn, Schnäbel, Knochen, Knorpel finden noch eine weitere Verwendung. Im Jahr 2010 wurden 400.000 bis 410.000 Schlachtungen pro Tag vorgenommen.

Übernachtet haben wir an diesem Tage in der Jugendherberge in Meppen.

Dienstag, 3. Mai 2011

Nachdem wir Deutschland hinter uns gelassen und gefühlte hundert Kreisverkehre in Holland passiert hatten, erreichten wir Marknesse. Dort konnten wir sehen, was man machen kann, wenn man sehr viel Geld für den Bau eines landwirtschaftlichen Betriebes zur Verfügung hat.

Der Betrieb Steegro in Marknesse (NL) liegt im Polder 7 m unter NN. Es werden 500 laktierende Kühe und deren weibliche Nachzucht gehalten. Die Laktationsleistung liegt bei 8.800 kg mit 3,5 % Eiweiß und 4,0 % Fett. Die Zwischenkalbezeit beträgt 390 Tage, der Besamungsindex liegt bei 2,2, die Remontierungsrate bei 33 %. Im Liegeboxenlaufstall befinden sich 660 Liegeplätze, was noch



Platz für eine Erweiterung der Milchviehherde bietet.

Der Betrieb siedelte 2005 aus und kaufte dafür vier Ackerbaubetriebe. Heute werden insgesamt 250 ha bewirtschaftet, davon sind 110 ha Eigenland. Angebaut werden Steckzwiebeln, Gras, Mais, und Zuckerrüben. Fläche ist im Polder sehr teuer, da



aufgrund der hohen Standortqualität eine breite und gute Fruchtfolge aufgrund des Gemüse- und Blumenanbaus gefahren werden kann.

Das Unternehmen Steegro Dairy handelt seit 10 Jahren mit Milchquote, seit 2007 organisiert es zusätzlich die Milchabholung von ca. 150 Betrieben, um sie an die Verarbeitung zu verkaufen. Zudem wurde eine

1,4 MW Biogasanlage gebaut. Ab Herbst 2011 soll als Wärmenutzungskonzept die feste Phase der Gülle getrocknet werden, um sie als Boxeneinstreu zu nutzen. Da die Fläche der Hofstelle gesetzlich auf zwei Hektar begrenzt wurde, ist fast der gesamte Betrieb inklusive Siloplätzen unterkellert, um die anfallende Gülle lagern zu können – entsprechend hoch waren selbstredend die Baukosten.

Nach einem Mittagessen mit Blick auf Stall und Melkstand des Betriebes Steegro fuhren wir zur zweiten Betriebsbesichtigung.



Der landwirtschaftliche Betrieb Rijken in Lelystad (NL) betreibt Mutterkuhhaltung und Ackerbau im Polder. Auf der 60 ha großen Ackerfläche werden Winterweizen, Mais, Kartoffeln und Zwiebeln angebaut. Besonders Letztere litten deutlich erkennbar unter der ausgeprägten Frühjahrstrockenheit, die auch den niederländischen Ackerbauern Probleme bereitete.

Der Schwerpunkt des Betriebes Rijken liegt auf der Haltung einer Mutterkuhherde zur Erzeugung von Fleischrindern. Es werden insgesamt 80 Tiere der Rasse Marchigiana (Zuchtgebiet Italien) in einem Tretmiststall mit Schiebeentmistung gehalten. Die Tiere haben sehr hohe Tageszunahmen von 1.300 g. Mit 18 Monaten werden sie geschlachtet und haben dann ein durchschnittliches Schlachtgewicht von 380 kg. Die Fleischbeschaffenheit ist sehr gut. Hinzu kommt, dass die Tiere sehr umgänglich sind.

Des Weiteren gehören zur Tierhaltung des Betriebes 30 Pferde, die zur Zucht und zum Springreiten eingesetzt werden. Da die Pferdehaltung nicht auf das Interesse aller Exkursionsteilnehmer stieß, erkundeten viele auf eigene Faust die Maschinenausstattung des Betriebes. Es fanden sich aber letztlich alle wieder zusammen, um zur dritten Station des Tages aufzubrechen.

Der Milchforschungsbetrieb Zegfeld, der zur Universität Wageningen gehört, liegt östlich von Den Haag im Grünlandgebiet der Niederlande, direkt im Moor. Es werden 72 ha Grünland bewirtschaftet.

Für verschiedene Versuche werden 140 Kühe mit einer Laktationsleistung von 8.467 kg mit 3,41 % Eiweiß und 3,72 % Fett gehalten. Das Ziel von einem der Versuche besteht darin, die Fettgehalte für die Frischmilchherstellung zu reduzieren. Ein anderer Versuch beschäftigt sich mit der Fragestellung, wie sich verstärkte Bewegung auf die Gesundheit der Tiere auswirkt. Dafür müssen die Kühe ca. 5 km pro Tag laufen.

Ferner soll der Harnstoffgehalt durch die Fütterung von unterschiedlich langem Gras gesenkt werden, und zudem soll die Effizienz der Futtermittelverwertung der Kühe gesteigert werden. Dazu wird durch Variation der Krafftuttermenge festgestellt, welche Kuh aus einem Kilogramm Krafftutter die meiste Milch gibt. Durch gezielte

Zuchtauswahl sollen so „Grundfuttertypen“ für Betriebe mit viel Futterflächen und „Krafftuertypen“ für Betriebe mit begrenzter Futterfläche gefunden werden.

Für verschiedene Versuche gibt es einen mobilen Melkroboter von der Firma DeLaval, sodass die Kühe mit dem Melkroboter auf der Weide gemolken werden können. Da große Tiere im Moor starke Trittschäden verursachen, gibt es Einkreuzungsversuche mit z. B. Jersey, damit die Kühe nicht mit den Hinterfüßen in die Spuren der Vorderfüße treten. Somit wird versucht, neue Zuchtlinien für Grünlandbeweidung mit Melkroboter-einsatz zu entwickeln. Im Sommer werden die Tiere dazu auf der Weide gehalten und im Winter im Stall.



Die große Breite der Versuchsvarianten zeigte sich schließlich darin, dass sogar die Möglichkeit erforscht wird, wie die in den Gräben wachsende sog. Entengrütze „geerntet“, getrocknet, gepresst und versuchsweise als Dünger oder Krafftutter eingesetzt werden kann.

Anschließend folgte die Fahrt nach Den Haag. Es erwies sich aber als äußerst schwierig, mit dem Bus in die Innenstadt zu fahren. Glücklicherweise halfen uns die Damen der berittenen Polizei den richtigen Weg zu dem Hotel zu finden.

Mittwoch, 4. Mai 2011

Nach einem ausgiebigen Frühstück im Ibis- Hotel in Den Haag fuhren wir um 8.30 Uhr nach Rotterdam ab, das gar nicht weit entfernt lag. Da wir noch Zeit bis zur Besichtigung des Lely-Werkes hatten, nutzen wir die verbleibenden zwei Stunden für einen Bummel durch die Innenstadt.

Gegen 13.00 Uhr begann die Führung am Lely- Werk, welches auf den ersten Blick nicht als solches erkennbar war und eher an einen Hinterhof erinnerte. An diesem Standort in Rotterdam werden in erster Linie (neben den Robotern zum Abschieben von Betonspaltenböden und zum Futternachschieben) die Melkroboter, also zurzeit der Astronaut A4, gefertigt. Diese Produktion soll allerdings wieder zum Stammwerk in Maassluis verlegt werden, was die versteckte und wenig ansprechende Lage in Rotterdam erklärt.

Die Führung fand in zwei Gruppen statt (eine englisch- und eine deutschsprachige). Beide begannen im Warenlager, wo die eingehenden Waren der über 3.000 Zuliefererfirmen kontrolliert wurden. Wir verfolgten auf unserer Tour durch das Werk, wie aus mehr als 2.000 Einzelteilen innerhalb von drei Tagen ein fertiger Roboter entsteht, welcher vor der Auslieferung noch an einer Kuhatrappe auf seine einwandfreie Funktionsweise überprüft wird.

So schafft es Lely, 60 bis 65 Roboter pro Woche und rd. 3.000 Stück in einem Jahr zu produzieren. Neben dem Astronaut A4 wird noch in begrenztem Umfang das Vorgängermodell A3 gebaut. Dessen Produktion läuft allerdings im Oktober 2011 aus. Um den Rundum-Service komplett zu machen, bietet Lely dem innovativen Landwirt eine Kuhbürste namens Luna, einen Spaltenräumer, der auf den Namen Discovery hört, und den Futterschieber Juno an. Auch diese Maschinen mit ihren eher kosmisch klingenden Namen haben ihren Ursprung in diesem Werk.

Nach dieser sehr interessanten Führung folgte für die künftigen Jungunternehmer eine Powerpoint-Präsentation über Entwicklung und Zukunftspläne der Firma, moderiert vom Lely-Vertreter für Schleswig-Holstein. Lediglich mit den Investitionskosten wollte er nicht so richtig rausrücken, wirken sie doch auf den ersten Blick mit 120.000 bis 150.000 € je Roboter recht abschreckend. Um die Entscheidung zu erleichtern, gab es zum Schluss noch eine Tüte mit einem Hochglanz-Prospekt, einer roten Mütze sowie einem praktischen Schreibblock.

Zur Abrundung noch ein paar Firmendaten: Die Firma Lely wurde 1948 durch die Brüder Corneless und Arij van der Lely gegründet. Begonnen hat die Produktion mit einem Heuwender, der auch als Schwader genutzt werden kann. Weitere Innovationen waren Kreiselegge, Knicklenker und Schlepper mit vollhydraulischem Antrieb. In der Zeit von 1992/1995 wurden dann die ersten Melkrobotersysteme produziert, 2010 kam schließlich der Astronaut A4 auf den Markt. Heute erwirtschaftet Lely einen Umsatz von ca. 400 Millionen Euro im Jahr.



Nach der Werksbesichtigung folgte eine einstündige Hafenrundfahrt, auf der es die beeindruckende Logistik der modernen Frachtschifffahrt zu bewundern gab. Über den Geschmack der Hafen-City-Architekten lässt sich allerdings streiten. Zur Versöhnung war im Anschluss vom Bus aus die offensichtlich für eine Filmaufnahme bestimmte Tanz-Choreografie von fünf knapp bekleideten jungen Damen am Hafenbecken zu bewundern, was vor allem den männlichen Exkursionsteilnehmern gefiel.

Donnerstag, 5. Mai 2011

Der Tag begann mit einer etwas längeren Busfahrt nach Brüssel. Wir wurden dort von Herrn Jürgen Blucha, dem Referenten für Landwirtschaft, Umwelt und Klimapolitik, im Hanse-Office Brüssel in Empfang genommen. Das Gebäude des Hanse-Office machte einen recht unscheinbaren Eindruck. Keine Schleswig-Holstein-Flagge oder ähnliches, und auch kein prunkvolles „Schlösschen“ mit Park, welches sich die Bayerische Vertretung am EU-Parlament gönnt. „Nur“ ein Schild am Eingang verriet, was sich hinter den alten Mauern verbergen sollte.

Nachdem wir alle im Präsentationsraum, welcher sehr hoch und mit Fresken verziert war, Platz genommen hatten, begann Herr Blucha mit seinem Vortrag zum Hanse-Office. Das Hanse-Office wurde 1985 durch Wilhelm Haferkamp als Informationsbüro für die Hamburger in Brüssel eröffnet, 1987 hat sich Schleswig-Holstein diesem Büro angeschlossen, wobei jedes Bundesland einen Leiter stellt. Die Referenten kommen aus den Bundesländern und bleiben für eine gewisse Zeit vor Ort, um die Interessen der Länder zu vertreten. Die Aufgaben des Hanse-Office sind sehr vielfältig, denn sie sollen einmal in Richtung Schleswig-Holstein und Hamburg Informationen filtern, „Vorwarnsystem“ für wichtige Entwicklungen sein und intensive Kommunikation mit wichtigen fachlichen Verantwortlichen betreiben. Hierfür stellen Sie unter anderem einen monatlichen Newsletter („Hanse Umschau“) zur Verfügung. Sie sollen aber auch den Aufbau von Netzwerken in Brüssel unterstützen, Einfluss auf wichtige Entscheidungen ausüben sowie die Politiker aus den Heimatregionen unterstützen. Eine vielfältige Bandbreite an Aufgaben also, die dort zu erledigen sind.

Das Hanse-Office steht mit seinen Aufgaben nicht allein auf politisch weiter Flur. Vielmehr reiht es sich laut Blucha in ein System aus Regional-Institutionen ein. Es arbeitet in enger Korrespondenz mit z.B. den Regional- und Länderbüros als Kommunikations-, Vermittlungs- und Informationsorgan zwischen den Ländern und den EU-Organen zusammen. Aber auch der Ausschuss der Regionen (AdR) und Nichtregierungsorganisationen (NGO`s) werden gleichermaßen mit einbezogen. Das derzeitige Programm an Themen reicht von der GAP Reform 2013, GVO-Zulassung, Biodiversität, Quotenregelung und Regionalagrarpolitik, bis hin zu Klonfleisch, Qualitätssicherung, Klimawandel und natürlich dem Agrarhaushalt.

All diese Themen warfen besonders für uns, der werdenden Generation von Betriebsleitern, viele Fragen auf. So war aus der anschließenden Diskussion unsererseits deutlich der Wunsch nach Langfristigkeit in den politischen Handlungen für eine verlässliche Zukunftsplanung, angesichts volatiler werdender Märkte, zu vernehmen. Herrn Blucha nach werde auf EU Ebene, wie sonst nirgendwo, versucht, sehr weit in die Zukunft gerichtet zu planen.



Um 14.00 Uhr war es für uns Zeit in Richtung EU-Parlament aufzu-brechen, denn ab 15.00 Uhr sollten wir an einer Führung durch den Besucherbereich des EU-Parlamentes teilnehmen. Auf dem Fußmarsch zum EP sahen wir dann auch das „bescheidene Anwesen“ der Bayerischen Landesvertretung, das sich im Verhältnis zum Parlamentsgebäude und den umliegenden Bauten so gar nicht in den Architekturstil einreihen mochte - wer hätte es auch anders erwartet!? Das Parlament erreicht, stellte sich die Frage: Wo geht es denn dort hinein? Und noch viel verwunderlicher war die Botschaft des aus dem Eingang zurückkehrenden Herrn Wulfes: Wir wären als Gruppe ohne Voranmeldung nicht akzeptabel. Pragmatische Problemlösung, Zitat: „Dann tun wir,



als kennen wir uns eben nicht und gehen ganz locker nach und nach da rüber!“ Gesagt, getan, geklappt - das Ding ging durch.

Die Führung selbst lief via Audio Guide von Station zu Station des Gebäudes im Besucherteil, sie begann an den Flaggen im Eingangsforum und endete auf dem Besucherbalkon hoch über dem Sitzungssaal. Das Parlament, von dem wir nur einen Teil sehen konnten, lässt allein von seinen Dimensionen erahnen, was die EU

international darstellt - man kommt sich als Bürger einer Nation und der EU angesichts dessen doch recht unbedeutend vor. Man mag gar nicht recht fassen, dass hier an-ge-sichts so vielschichtiger Interessen und Lobbyisten, so großer Kapital-beträge (an denen zahlreiche divergente Interessen hängen), jeder Bürger mit seinen regionalen Wünschen einbezogen sein soll. Man muss das real gesehen haben! Im Resümee war der Tag trotz all der vielen Politik doch sehr interessant, für Augen und Ohren eindrucksvoll. Der folgende und letzte Abend stand uns zur freien Verfügung, um Brüssel zu erkunden.

Freitag. 6. Mai 2011

Unser letzter Exkursionstag. Mit einer halben Stunde Verspätung brachen wir von Brüssel in Richtung Heimat auf. Geplant war noch ein Zwischenstopp in Damme, wo wir um 15.00 Uhr die Produktionsstätte der Landmaschinen-Firma „Grimme“ besichtigt haben. Dort angekommen, konnten sich erst einmal alle mit Kaffee und Saft stärken, bevor die Werksführung mit einer von einem noch recht jungen Mitarbeiter vorgetragenen Präsentation begann. Im Anschluss besichtigten wir die Produktionshallen, wobei wir uns direkt in der laufenden Maschinenfertigung bewegen konnten. Besonders beeindruckend waren die großen Tauchbecken für die Lackierung der Einzelteile, sowie das vollautomatische Lagersystem mit einer selbstständigen Kistensortierung durch Roboter.

Auch hier haben wir einige Firmendaten erhalten. Grimme wurde 1861 gegründet. 1936 wurde der erste Kartoffelroder entwickelt, anschließend ging die Entwicklung weiter im Bereich der Lege- und Pflanztechnik. Im Jahr 2008 hat Grimme einen Umsatz von 225 Millionen € eingefahren. Derzeit arbeiten je nach Produktionsschwerpunkt zwischen 1.000 bis 2.000 Mitarbeiter in der Firma, davon 90 Azubis, die in 13 Ausbildungsberufen ausgebildet werden. Die Firmenfläche in Damme hat eine Größe von 15 ha, davon sind 5,7 ha überdacht. Weitere Fabriken stehen in Russland, England, Frankreich, Skandinavien, Niederlande, Polen und China. Als nächstes steht bei Grimme die Verlagerung des Werkes zu dem 10 km entfernten Standort im „Niedersachsenpark“, direkt an der Autobahn A1 gelegen, an.

Ein besonderer Dank gilt unseren beiden Begleitern Herrn Prof. Dr. Mährlein und Herrn Prof. Dr. Wulfes, sowie unserem Busfahrer Jürgen.