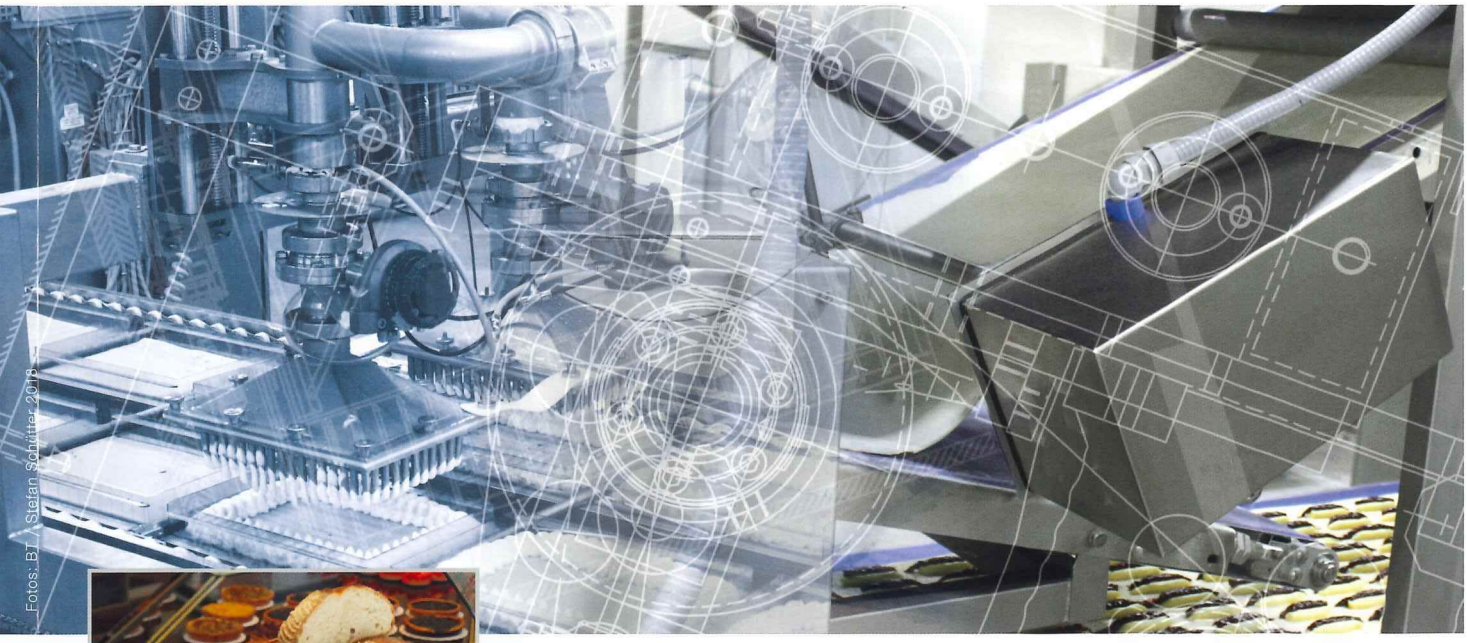
PROZESSTECHNOLOGIE FÜR BACKWAREN UND SNACKPRODUKTE

Backtechnik europe

Ausgabe 2 2019



Fotos: BT / Stefan Schütter 2019

OFFIZIELLES ORGAN VDB UND AIBI

Foto: BT / Stefan Schütter 2019

16
Technologie – Mischbrotherstellung mal anders

Foto: BT / Stefan Schütter 2019

22
Produktion des Jahres – Handwerk und Hightech bei erlenbacher

Foto: BT / Stefan Schütter 2019

32
Automatisierung – Neue Ansätze aus Weihenstephan

Krisen-kommunikation
ab Seite 40

Vereinigung Der Backbranche

Inger Verlagsgesellschaft mbH, Luisenstr. 34, 49074 Osnabrück, PVST ISSN: 1860-7799 Jahrgang 18 ZKZ58225

DEUTSCH Turn over for the English translation!

WISSEN, WAS ZÄHLT
Geprüfte Auflage
Klare Basis für den Werbemarkt

GOGREEN
Klimaneutraler Versand mit der Deutschen Post

Hightech
und Handwerk

In der Theorie ist alles relativ einfach. Da gibt es auf der einen Seite die Großbäcker – auch Brotindustrie genannt. Die arbeiten weitgehend automatisiert. Und es gibt das Handwerk. Das arbeitet eben mit der Hand. In der Praxis ist die Sache kaum so sauber zu trennen. Nicht zuletzt, weil es ja noch das Großhandwerk gibt. Insbesondere dort hinterfragt man den Anteil von Automatisierung und Handarbeit. Dabei geht es nicht mehr nur um das Thema Rationalisierung, sondern ebenso um die Frage, wo die Handarbeit tatsächlich für eine Qualitätsverbesserung sorgt, die der Kunde bezahlt. Manchmal muss man sich erfreulicherweise gar nicht für die ein oder andere Option entscheiden. Es reicht, lieb gewonnene Prozesse zu hinterfragen, beispielsweise die Herstellung der Volumenbackwaren in vielen Ländern schlechthin: des Mischbrots. Mehr über den neuen Ansatz lesen Sie **ab Seite 16.**

Den Spagat zwischen Handwerk und Hightech schafft erlenbacher, größter deutscher Hersteller von tiefgekühlte Kuchen- und Sahneprodukten für den Außer-Haus-Markt, schon seit vielen Jahren. Verantwortlich dafür ist nicht nur die Produktionsphilosophie, sondern ebenso die Liebe zum Rohstoff. So ermittelt erlenbacher zum Beispiel nicht nur die besten Anbauregionen für die verarbeiteten Früchte, sondern auch den jeweils optimalen Reifezustand und die am besten geeignete Obstsorte. Dabei wird versucht, die Lieferwege – wo immer möglich – durch Vertragsanbau in Europa möglichst kurzzuhalten. Zudem sind die industriellen Aufarbeitungslinien durch viele sehr variabel einsetzbare Module und integrierte Produktionsschritte, die die Mitarbeiter von Hand durchführen, äußerst vielseitig. So kann das Unternehmen zeitnah auf Kundenwünsche reagieren und auch Produktinnovationen oder aktuelle Trends schnell ins eigene Sortiment aufnehmen. Während auf dem Markt inzwischen allgemein statt leistungsstarker Monolinien immer vielseitigere Industrieanlagen besonders gefragt sind, wie es auf der iba 2018 ebenfalls zu beobachten war, war erlenbacher hier der Zeit ein ganzes Stück voraus. Dafür gibt es verdientermaßen die Auszeichnung Produktionsbetrieb des Jahres 2019 der Backtechnik europe. **Mehr ab Seite 22.**

Sie denken an das schwindende Angebot von Arbeitskräften und haben es mit der Handarbeit nicht so? Kein Problem. Jede Menge Ideen rund um die Automatisierung – von der Intralogistik bis zum Robotereinsatz – gibt es natürlich auch in dieser Ausgabe, beispielsweise im Bericht über die Automatisierungstagung des Weihenstephaner Instituts für Getreideforschung. **Mehr ab Seite 32.**

Viel Spaß beim Lesen
Ihre Redaktion

1 Im klassischen Verfahren werden bei Teigen für Mischbrote Roggen- und Weizenmehle gemeinsam geknetet. Trennt man die Verarbeitung der beiden Rohstoffe, lassen sich deutlich bessere Ergebnisse erzielen. *2 Automatische Mehrkopfwaagen dosieren die verschiedenen Mischungen der TK-Früchte gewichtsgenau in die richtigen Portionen für die einzelnen Kuchen.* *3 Die Automatisierungstagung fand auch 2019 wieder beim WIG der Technischen Universität München in Freising statt, gleich im Anschluss an die Frühjahrstagung.*

Der Geschäftsführer Harald Lochmann steht hier im repräsentativen Atrium des Werks mit einer imposanten Doppeltreppe und der Firmenphilosophie an der Wand.

Backtechnik europe
Produktion des Jahres
2019

Hightech und **Handwerk**

Bei der **erlenbacher backwaren GmbH** erfolgt die Herstellung in **Premiumqualität** ganz bewusst vergleichsweise **handwerklich** und **sehr flexibel.** Dafür erhält das **Unternehmen** von der Backtechnik europe die Auszeichnung als **Produktion des Jahres 2019.**

Stefan Schütter

Die erlenbacher backwaren GmbH ist der größte deutsche Hersteller von tiefgekühlten Kuchen und Sahneprodukten für den Außer-Haus-Markt. Bernhard Neumeister, der Vorsitzende der Geschäftsführung, bringt die Philosophie von erlenbacher mit einer sportlichen Metapher auf den Punkt: „Es gibt tolle Zehnkämpfer, aber auch Spezialisten für Laufen, Werfen und Springen, die den Allroundern in den Einzeldisziplinen überlegen sind. Dementsprechend haben wir uns auf Kuchen und Torten spezialisiert und sind in diesem Bereich besser als viele andere.“ Innovation mit Beständigkeit lautet dabei das Motto. Dementsprechend generieren die Produkte, die nicht älter sind als drei Jahre, über 15 Prozent des Umsatzes. Dazu gehört zum Beispiel das Produktkonzept “Genuss hoch drei!“ mit einem glutenfreien Brownie, einem veganen Apfelkuchen oder einer Dinkelschnitte. Dabei ist schon das Standardsortiment von erlenbacher alles andere als einseitig, denn es umfasst knapp 200 Artikel, vor allem Plattenkuchen, Rundkuchen, Sahne-Schnitten und Torten. Produziert werden insgesamt sogar über 500 verschiedene Artikel. Die Gebäcke, die über das Standardsortiment hinausgehen, sind dabei in der Regel Spezialprodukte für bestimmte Kunden. Ab einer bestimmten Produktionsmenge sind natürlich auch kundenindividuelle Handelsmarkenproduktionen möglich.

Wiederverkäufer als Kunden

Der Schwerpunkt im Vertrieb liegt auf dem Foodservice-Bereich, also auf der Gastronomie, der Hotellerie, auf Coffeeshops und auch auf Bäckereien. „Wir beliefern sozusagen alle Kunden im Außer-Haus-Markt. Im Retail-Bereich sind wir allerdings bewusst nicht tätig, weil die Ansprüche doch sehr unterschiedlich sind und die Profiverwender im Außer-Haus-Markt andere Anforderungen haben, als der Konsument. Wir möchten aber Qualitätsführer sein und nicht Preisführer. Zudem haben wir das Ziel die anerkannte Nummer eins bei Tiefkühlkuchen, Sahneprodukten und Desserts im europäischen Außer-Haus-Markt zu sein“, erklärt Babette Schmidt,

Begründung der Jury

Betriebsberater empfehlen kleineren Handwerkbäckereien üblicherweise recht häufig sich auf die besonders margenstarken Bereiche Brot und Brötchen zu konzentrieren. Ein weiterer Ratschlag der Experten ist zudem oft die Straffung des Sortiments auf idealerweise etwa 80 Artikel oder sogar noch deutlich weniger. Vor diesem Hintergrund hat erlenbacher bei seinem Konzept alles falsch gemacht. Der Hersteller von TK-Produkten hat sich ganz auf Kuchen und Sahneprodukte spezialisiert, die vergleichsweise aufwendig herzustellen sind und einen relativ hohen Wareneinsatz erfordern. Zudem hat erlenbacher ein Standardsortiment von stolzen 200 Produkten und stellt insgesamt sogar etwa 500 Artikel her. Mit diesem Konzept ist das Unternehmen aber sehr erfolgreich und in seinem Bereich längst zum größten Hersteller für den Außer Haus-Markt in Deutschland geworden. Dabei werden die Produkte nicht über den Preis, sondern über die Qualität verkauft, was in diesem Falle jeder Betriebsberater auch kleineren Handwerksbäckern eindringlich ans Herz legen würde.

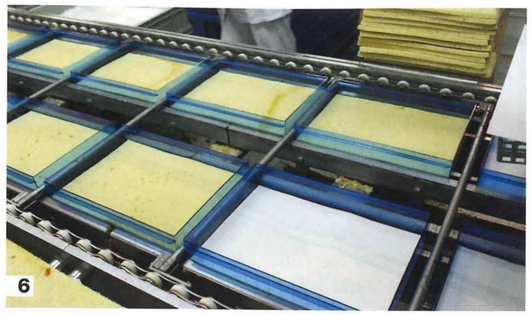
Zur Sicherstellung der hauseigenen Premiumqualität nutzt erlenbacher aber seine Möglichkeiten als größerer Player konsequent. So scheut das Unternehmen zum Beispiel keine Kosten und Mühen und ermittelt zum Beispiel nicht nur die besten Anbauregionen für die verarbeiteten Früchte, sondern auch den jeweils optimalen Reifezustand und die am besten geeignete Obstsorte. Dabei wird versucht die Lieferwege, wo immer möglich, durch Vertragsanbau in Europa möglichst kurz zu halten. Zudem sind die industriellen Aufarbeitungslinien durch viele sehr variabel einsetzbare Module und integrierte Produktionsschritte, die die Mitarbeiter von Hand durchführen, äußerst vielseitig. So kann das Unternehmen recht zeitnah auf Kundenwünsche reagieren und auch Produktinnovationen oder aktuelle Trends schnell ins eigene Sortiment aufnehmen. Während auf dem Markt inzwischen allgemein statt leistungsstarker Monolinien immer vielseitigere Industrieanlagen besonders gefragt sind, wie es auch auf der iba 2018 zu beobachten war, war erlenbacher hier der Zeit ein ganzes Stück voraus. Das Unternehmen hat die Weichen für eine möglichst große Flexibilität der eigenen Produktion schon vor einigen Jahren richtig gestellt. Deshalb zeichnet die Backtechnik-Redaktion die erlenbacher backwaren GmbH 2019 als „Produktionsbetrieb des Jahres“ aus.

Leitung Kommunikation. Einzige Ausnahme der strikten Ausrichtung auf den Food-Service ist die Produktreihe „Erlenbacher Selection“ für den Einzelhandel, zu der unter anderem laktosefreie Sahneschnitten gehören. Die Produktreihe steuert allerdings nur einen kleinen Teil zum Gesamtumsatz bei.

Bei den Bäckerkunden sollen die erlenbacher-Produkte insgesamt keine Gebäcke aus eigener Herstellung ersetzen, sondern das Sortiment sinnvoll ergänzen. „Hochwertige Apfelkuchen mit Frischobst lassen sich zum Beispiel nur tiefgekühlt sauber schneiden. Wir können das. Für den Bäcker ist das aber in der Regel recht schwierig“, weiß Schmidt. „Viele Bäcker haben ihre Konditorei-Artikel auch nie richtig kalkuliert. Aufgrund der besonders hohen Hygieneanforderungen, der teuren Rohstoffkosten und der aufwendigen Herstel-

1 Im Teigmischzentrum werden sämtliche Teige und Massen zentral hergestellt. Auch das Obst wird hier für die Linien vorbereitet. 2 Ein solcher Doppel-Planetenrührer hat ein Fassungsvermögen von 600 Litern. Im Bild ist eine verarbeitungsfertige Biskuitmasse für Tortenböden zu sehen. 3 Die Rührmassen und Mischungen werden nicht gepumpt, um etwa enthaltene Fruchtstücke nicht zu zerstören, sondern im Kessel per Aufzug auf eine Zwischenebene gebracht. 4 Aufgrund der geringen Höhe der Zwischenebene kommen dort spezielle Hebekipper zum Einsatz, die die Massen in die Trichter der Dosieranlagen im Geschoß darunter füllen.

Alle Fotos: BT / Stefan Schütter 2019



5 Automatische Mehrkopfwaagen dosieren die verschiedenen Mischungen der TK-Früchte gewichtsgenau in die richtigen Portionen für die einzelnen Kuchen. 6 Die Produktion von Sahneschnitten erfolgt in je nach Produkt verschieden farbigen Kunststoffrahmen, in denen die einzelnen Schichten zusammengesetzt werden. 7 An der Seite der Sahnelinie ist eine Reihe von Druckschlagmischern aufgestellt, die für die einzelnen Befüllstationen die produktspezifisch aufgeschlagene Sahne bereitstellen. 8 Für eine gleichmäßige Befüllung bis in die Ecken hinein wird die Sahne erst ringsum den Rand der Form aufgetragen und dann im zweiten Schritt in der Mitte.

lung haben sie damit dann oft auch kein Geld verdient. Unsere Produkte können sie dagegen ganz exakt kalkulieren und sich selbst voll auf ihre Kernkompetenzen konzentrieren."

Bewegte Firmengeschichte

1973 wurde das Unternehmen von Klaus Fischer in Nieder-Erlenbach, einem Vorort von Frankfurt, gegründet und produzierte zunächst nur im Auftrag von Kunden. Bereits 1977 erfolgte der Umzug nach Groß-Gerau und in den 1980er Jahren erwarb die Südzucker AG eine 25 Prozent-Beteiligung an erlenbacher. 1998 übernahm dann die Schöller Holding, zu der verschiedene TK-Produzenten in Europa gehörten und die seinerzeit der größte Kunde von erlenbacher war, das Unternehmen. Südzucker hielt dabei die Mehrheit an der Holding und verkaufte diese schließlich 2002 an Nestlé S.A., den weltgrößten Nahrungsmittelkonzern. Seit 2016 gehört erlenbacher nun zu Froneri, einem Joint Venture von Nestlé und der französischen Beteiligungsgesellschaft PAI partners. Erlenbacher exportiert heute in 45 Länder und erzielt im Ausland etwa die Hälfte seines Umsatzes.

Im Zuge einer großen Werkserweiterung von 2008 bis 2011 erfolgte auch eine Neustrukturierung des kompletten Herstellprozesses, um einen reibungslosen Produktionsfluss zu gewährleisten. Dazu gehörte die Einführung eines Zoning Konzepts, um Kreuzkontamination zu vermeiden, neu errichtete Sozialräume und die Einführung neuer Schneide- und Produktionstechnologien. „Kurzum: erlenbacher wurde fit für die Zukunft gemacht und ist heute sicher State of the Art für die Produktion von TK-Kuchen und –Torten", erklärt Neumeister.

Seitdem gibt es ein separates Mischzentrum für Teige und Massen. Dort ist ein Bereich mit Rolltoren separierbar, um Rohstoffe mit Allergenen mit möglichst geringer Kreuzkontamination verarbeiten zu können. Jeden Montag werden in dem abgetrennten Bereich auch laktose- und glutenfreie Produkte hergestellt.

Um dem wachsenden Gesundheitsbewusstsein der Verbraucher Rechnung zu tragen, hat erlenbacher zudem bereits vor vier Jahren die Zuckermengen in allen Rührmassen verringert. Inzwischen ist der Fett- oder Zuckergehalt auch in vielen anderen Artikeln reduziert. Alle zukünftigen Produktentwicklungen

Alle Fotos: BT / Stefan Schütter 2019

werden unter dem Aspekt „weniger Zucker" entwickelt. Die Reduktionen durchlaufen dann einen produktspezifischen Prüfprozess, weil der Genuss und die technologischen Eigenschaften immer im Vordergrund stehen.

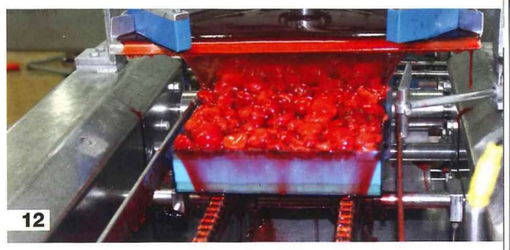
Höchste Hygienestandards

In der Warenannahme befindet sich eine Palettenwendeanlage, weil in der Produktion nur die hauseigenen, leicht zu reinigenden Hygienepaletten zum Einsatz kommen. Im angegliederten Rohstofflager bieten 14,50 Meter hohe Regale mit Durchfallrosten dann Stellplätze für insgesamt 1.300 Paletten. Deren Platzierung erfolgt in einem Stellplatz verwaltenden System mit verbuchten Labeln und computergestützten Transportaufträgen, die eine lückenlose Rückverfolgbarkeit sicherstellen. Für empfindliche Rohstoffe gibt es separate Kühlbereiche mit +2 °C für Milchprodukte und Früchte und mit +17 °C für Fette und Schokolade. Die Warenannahme ist immer nur bis 13 Uhr des Vortags möglich, damit genug Zeit für die obligatorische Qualitätsprüfung bleibt.

Für die bestmögliche Hygiene werden ergänzend jeden Tag von jeder Linie Abstriche genommen und vor dem Produktionsstart untersucht. In der Verpackung durchläuft jedes Produkt zudem einen Metalldetektor und ein Röntgengerät, um mögliche Fremdkörper zu finden. „Unsere Überwachung erfolgt hier auf dem höchsten technischen Niveau. Allerdings gibt es technische Grenzen. Dass heißt Fremdkörpervermeidung fängt schon bei der Auswahl der Lieferanten an und begleitet uns den gesamten Herstellungsprozess hindurch", erläutert Lochmann. Jedes Produkt bleibt nach der Fertigung zunächst außerdem so lange gesperrt, bis das interne oder ein externes Labor die Unbedenklichkeit bestätigt hat. Bei Sahneprodukten dauert es dabei bis zu 14 Tage bis zur Freigabe für den Verkauf. Auf seine Erzeugnisse gibt erlenbacher zudem eine Zutatengarantie.

Beste Rohstoffe

Alle Produkte enthalten keine Farbstoffe und auch keine Konservierungsstoffe. „Wir legen großen Wert auf die Rohstoffe, insbesondere bei den Früchten. So verarbeiten wir zum Beispiel nur frische Äpfel für unsere Apfelkuchen. Andere Früchte beziehen wir als TK-Ware, das gelbe Obst jedoch in Konserven, weil uns die TK-Früchte in diesem Bereich qualitativ nicht gut genug sind", gibt Lochmann einen Einblick in die Rohstoffauswahl. Damit die Früchte zum Beispiel nicht aussaften, kommen in der Regel nur spezielle Sorten aus



9 Die aufgetupfte Sahne wird dann von den Mitarbeitern an der nächsten Station mit geübten Handgriffen in wenigen Zügen glatt gestrichen. 10 Im nächsten Schritt legen die Mitarbeiter dann einen zweiten Biskuitboden als Decke auf die Käsesahne-Füllung und drücken ihn leicht an, um diese noch gleichmäßiger zu verteilen. 11 Damit die Erdbeeren sicher auf dem Biskuitboden liegen, wird dieser zunächst dünn mit Guss beaufschlagt. Erst dann folgen die Früchte. 12 Nach dem Auftrag des Tortengusses kommen die Sahneschnitten in den Froster, damit sie anziehen. Dann können sie leicht aus der Form genommen werden. 13 In einer Ultraschall-Schneideanlage werden die Produkte tiefgekühlt geschnitten. 14 Für einen möglichst hohen Convenience-grad sind die Schnitten schon sauber geschnitten und auf dem mitgelieferten Tray sofort servierfertig.

ausgewählten Herkunftsländern zum Einsatz. Je nach Erntesaison wechseln im Laufe des Jahres die Bezugsländer. Ein Mitarbeiter von erlenbacher, spezialisiert auf Agraranbau, auditiert dabei zur Qualitätssicherung die verschiedenen Produktionsstätten und Farmen, bei Bedarf weltweit. „Direkt beim Produzenten können wir so auch Einfluss auf den Reifegrad nehmen. Ist eine Pflaume zum Beispiel zu reif, so verliert sie zu viel Saft beim Backen des Kuchens. In diesem Fall sind festere Früchte die bessere Wahl.“ Früher war die Erdbeersorte Senga Sengana zum Beispiel auch die erste Wahl von erlenbacher. Sie war die einzige Erdbeere, die zum Frosten geeignet war und in den 1970er Jahren eine der am häufigsten angebauten Sorten. Heute kommt dagegen neuere Züchtungen der Camarossa-Arten auf Kuchen und Torten. „Während die Senga Sengana nach dem Auftauen einer gekochten Erdbeere ähnelte, kommt eine Camarossa einer frischen Frucht schon recht nahe.“ Bei den Himbeeren hat sich erlenbacher dagegen für die kleinbeerige Sorte Heritage mit sehr süßen und fruchtigen Beeren entschieden, die das Unternehmen früher aus Chile bezogen hat. „Diese Himbeeren haben nur ein ganz kleines Fruchtloch. So ist gewährleistet, dass ganze Früchte auf unseren Torten liegen. Wir arbeiten inzwischen mit einem Produzenten in Serbien zusammen, der diese Sorte speziell für uns im Vertragsanbau kultiviert. So konnten wir die Transportwege deutlich verkürzen und die Ökobilanz verbessern.“ Molkereiprodukte werden auch nicht in Form von mit hohem Energieeinsatz hergestellten Trockenpulvern angeliefert, sondern als Frischware im Container.

Handwerkliche Produktionsschritte

„Wir arbeiten genauso wie der Konditormeister oder die ambitionierte Hausfrau, nur in deutlich größerem Maßstab“, erläutert Lochmann. In der Produktion von erlenbacher sind deshalb viele Stationen an den Linien noch mit Mitarbeitern besetzt. Moderne Technologie kommt vorwiegend bei den Herstellschritten zum Einsatz, die beim fertigen Gebäck nicht sichtbar sind. Die Veredelung und das Aufbringen von Dekoren geschehen dagegen ganz bewusst in Handarbeit. „Unsere Gebäcke sollen gleich, aber nicht uniform aussehen.“ Die Produktion derselben erfolgt in zwei Schichten. Die erste Schicht beginnt um 5 Uhr und endet um 13.30 Uhr. Nach dem Schichtwechsel startet die zweite Schicht dann um 14 Uhr mit neuen Produkten.

„Theoretisch kann man fast alles automatisieren, wenn die Serie groß genug ist. Eine handwerkliche Anmutung lässt sich dabei meist auch noch simulieren. Wenn man jedoch einige Produkte nur einmal im Monat herstellt und zudem viele Produktwechsel auf den Linien hat, macht eine maximale Automatisierung wenig Sinn.“ Abfüllvorgänge oder das Auspressen von Formen sind natürlich auch bei erlenbacher maschinelle Prozesse. Roboter zum Auflegen von ganzen Himbeeren würden jedoch eine ganz genaue Definition der Prozesse erfordern und das sei nicht möglich, denn Früchte wüchsen zum Beispiel wie sie wüchsen und seien daher nicht alle gleich, erläutert Lochmann. „Wir üben uns daher, um beim Sportlervokabular zu bleiben, im Spagat zwischen Automatisierungsgrad und Flexibilität.“

Dementsprechend produziert eine Sahnelinie zum Beispiel 200 verschiedene Produkte. Die Anmischstation für die Sahne stellt immer nur relativ kleine Ansätze her, beispielsweise mit Joghurt, Zucker und Zitronensaft, damit bei einer Störung nur vergleichsweise kleine Mengen übrig bleiben. Zum chargenweisen Aufschlagen der Sahne kommen dann Druckschlagmischer zum Einsatz. In den Maschinen steuert ein aufgebauter Gegendruck die Verweildauer der Sahne, während die zugeführte Sterilluft die Einstellung des gewünschten Litergewichts ermöglicht. Die Sahne mit niedrigeren Litergewichten ist dabei besonders leicht und luftig, während die Sahne mit höheren Litergewichten eine längere Standfestigkeit aufweist.

Die Variationsmöglichkeiten der Produkte auf der Sahnelinie reichen zudem von hellen oder dunklen Böden sowie heller oder dunkler Sahne über Artikel mit und ohne Früchten, verschiedene Randgarnierungen und Dekore bis hin zu Artikeln mit oder ohne Mürbeteigboden sowie mit zwei bis fünf Zwischenböden aus Biskuit. Die verschiedenen Produktgrößen benötigen zudem verschiedene Formen, Einstellungen beim Schneiden und auch verschiedene Faltschachteln. Um diese Flexibilität zu ermöglichen, sind die einzelnen Module auf dieser und auch auf den anderen Linien auf Rollen oder Schlitten montiert, sodass sie sich ganz nach Bedarf schnell und unkompliziert verfahren lassen.

Beispiel Erdbeer-Käsesahne-Schnitten

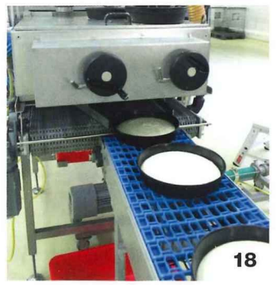
Der Aufbau der Erdbeer-Käsesahne-Schnitten erfolgt in mehreren Schritten in leicht zu reinigenden Kunststoffrahmen. In jeden Rahmen legen die Mitarbeiter zuerst ein stabiles, beschichtetes Tray ein und darauf einen ersten Biskuitboden. Dann erfolgt das Aufdressieren der Käse-Sahne für einen gleichmäßigen Auftrag bis in die Ecken hinein in zwei Schritten. Zuerst wird der äußere Rand der

15

16

17

15 Zum Schluss werden die Erdbeer-Käsesahne-Schnitten noch von Pushern vorsichtig und passgenau vom Transportband in die mitlaufenden Faltschachteln geschoben. 16 Die Anmischstation für die Sahne stellt immer nur relativ kleine Ansätze her. Dadurch wird sichergestellt, dass nichts übrig bleibt. 17 Hier sieht man die sehr gleichmäßig gebackenen Biskuitböden, die am Ende von Linie drei aus dem thermoölbeheizten Tunnelofen laufen. 18 Die Biskuitmasse für die Tortenböden wird automatisch in die Formen gefüllt, die bei jedem Umlauf gereinigt und automatisch neu gefettet werden. 19 Bei den Landbackhaus-Produkten kommt ein „Topping“ auf den Mürbeteigboden. Meist ist es eine Rührmasse, es kann aber auch Käsemasse oder Biskuit und Sahne-Pudding sein. 20 Das gleichmäßige Verteilen und das vorsichtige Andrücken der TK-Früchte in der Rührmasse erfolgt in Handarbeit, die hierbei noch jeder Maschine überlegen ist.


18

19

20

Alle Fotos: BT / Stefan Schütter 2019

21

22

23

24

21 Die Landbackhaus Erdbeer-Rhabarber-Kuchen bestehen aus einem Mürbeteigboden und einer Rührmasse, belegt mit Rhabarber- und Erdbeerstücken und bestreut mit Mandeln. 22 Die Landbackhaus Heidelbeer-Kuchen mit einem Bröselboden mit Haferflocken und einer Käsemasse werden mittels Sprühstation mit Guss abgeglänzt. 23 Hier ist der Einlauf der Linie eins in den Spiralfroster zu sehen. Darin werden die noch ofenheißen Landbackhaus Erdbeer-Rhabarber-Kuchen schnellstmöglich schockgefroren. 24 Die Verpackungsabteilung ist weitgehend automatisiert. Handarbeit kommt nur in den Bereichen zum Einsatz, wo sie zu einer Steigerung der Produktqualität beiträgt.

25 Der Übergang ins TK-Lager ist gleichzeitig auch der sogenannte i-Punkt. Hier erfolgt die Datenübergabe an das Warenwirtschaftssystem. 26 In der Warenannahme befindet sich auch eine Palettenwendeanlage, weil in der Produktion nur die hauseigenen, leicht zu reinigenden Hygienepaletten zum Einsatz kommen.

Form mit der Käse-Sahne gefüllt und dann die Mitte. Danach streichen die Mitarbeiter die aufgetupfte Käse-Sahne mit einer Palette und wenigen Strichen glatt. Darauf kommt ein weiterer Biskuitboden, der leicht angedrückt wird, damit er besser auf der Käse-Sahne haftet. Für die nötige Haftung der halbierten TK-Erdbeeren kommt schon eine dünne Schicht Guss auf diesen Boden. Die Formen mit den aufgelegten Erdbeeren durchlaufen dann einen Schwallkasten mit Tortenguss, damit sie gleichmäßig und vollständig mit Guss überzogen sind. Nach dem Auftrag des Tortengusses kommen die Sahne-Schnitten in den Froster, damit sie anziehen. Danach lassen sie sich problemlos aus der Form nehmen.

Insgesamt sieben Linien

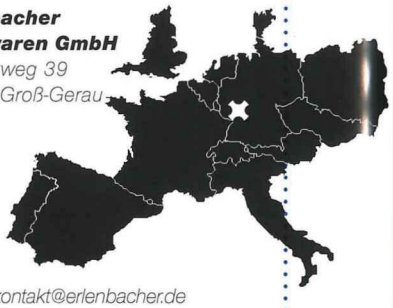
Im Werk gibt es insgesamt sieben Linien. Drei für gebackene Produkte, zwei für Konditoreierzeugnisse mit Sahne, eine für Halbfertigerzeugnisse, wie Tortenböden, und eine weitere zum Verpacken von Single-Packs. Über die Linie eins laufen zum Beispiel die Landbackhaus-Kuchen. In die halbrunden Formen wird zuerst von Hand ein vorgebackener Mürbeteigboden eingelegt, dann füllt die Linie automatisch die erste Schicht ein, die bei der Sorte „Landbackhaus Erdbeer-Rhabarber“ aus einem Rührmassenteppich besteht und bei „Landbackhaus Heidelbeer“ aus einer Käsemasse. Anschließend werden die per Mehrkopfwaage verwogenen TK-Früchte in die Formen dosiert und von Hand gleichmäßig verteilt. Für eine gleichmäßige Qualität passieren die Formen dann eine Bandwaage und ein Mitarbeiter legt bei Bedarf noch einige Früchte nach. Linie drei, die unter anderem für die Biskuitbodenherstellung zum Einsatz kommt, verfügt unter anderem über eine automatische Formenbefettung, denn die Formen werden aus Hygienegründen bei jedem Umlauf gewaschen und dann neu gefettet. Sowohl Linie eins als auch Linie drei sind jeweils mit einem thermoölbeheizten Durchlaufofen ausgestattet, weil dieses Heizsystem für eine besonders gleichmäßige Bräunung sorgt. Daneben gibt es noch einen dritten Durchlaufofen mit einem Konvektionssystem, der bei den Apfelkuchen zum Beispiel den Obststücken ansprechend gebräunte Spitzen verleiht.

Vom Ofen in den Schocker

Nach dem Backen laufen die noch ofenheißen Gebäcke sofort in einen Schockfroster. Um die bestmögliche Qualität der fertigen Gebäcke zu sichern, hat es sich bewährt diese mit einer Kerntemperatur von noch 75 °C aus dem Ofen direkt tiefzukühlen. „Das verbraucht zwar vergleichsweise viel Energie, aber so sichern wir die Frische und Qualität unserer Produkte. Ein Käsekuchen würde bei einem langsamen Abkühlen zum Beispiel zusammen sacken. Zudem beginnt der Alterungsprozess sobald das Produkt aus dem Ofen kommt, darum ist ein schnelles Einfrieren mit einer hohen Luftgeschwindigkeit unverzichtbar.“

In Kürze

erlenbacher backwaren GmbH
Wasserweg 39
64521 Groß-Gerau



E-Mail: kontakt@erlenbacher.de
Internet: www.erlenbacher.de

erlenbacher backwaren GmbH
Vorsitzender der Geschäftsführung: *Bernhard Neumeister*
Geschäftsführer: *Harald Lochmann und Wolfgang Thul*
Marketing und Unternehmenskommunikation: *Babette Schmidt*
Tonnage 2018: *23.000 t/Jahr*
Mitarbeiter: *über 600*
Mehlverbrauch/Jahr: *2.700 t*
Export: *Der Schwerpunkt liegt auf Europa*
Zertifikate: *BRC, IFD bzw. IFS, OHSAS, 14001, 50001, ZNU Nachhaltiger Wirtschaften Food*

Foto: erlenbacher 2019

Alle Fotos: BT / Stefan Schütter 2019