

Feuerverzinkung Holdorf verzinkt maßgeschneidertes Regalsystem für Ovobest

300.000 Eier pro Stunde

Eier. Wir genießen sie als Frühstücksei, verwenden sie zum Backen und haben sie kürzlich zu Ostern vielleicht sogar gefärbt und versteckt. Doch auch darüber hinaus spielen Eier in unserer Ernährung eine zentrale Rolle, möglicherweise sogar eine größere als den meisten von uns bewusst ist.

Im Jahr 2013 lag in Deutschland der durchschnittliche Pro-Kopf-Konsum von Eiern bei 218 Stück. Und das verwundert nicht, schließlich ist das Hühnerei schon seit Urzeiten ein bewährtes, gesundes und vollwertiges Lebensmittel. Es enthält neben ein- und mehrfach ungesättigten, essentiellen Fettsäuren viele wertvolle Vitamine und Mineralstoffe und Protein in bester biologischer Verfügbarkeit. Zusätzlich verfügen sie über multifunktionelle Eigenschaften, die sie zu einer unverzichtbaren Zutat bei der Herstellung vieler Lebensmittel machen. So ist Eigelb in vielen Saucen, Mayonnaisen und Dressings enthalten. Eiklar hingegen wird aufgrund seiner Fähigkeit, stabile Schäume zu bilden, gerne für Schaummassen – wie zum Beispiel bei Schokoküssen – Baisers oder Cremes verwendet. Und auch Wursthersteller schätzen das Bindevormögen von

Eiklar. Das gesamte Ei, auch Vollei genannt, wird wiederum seit jeher in Backwaren und Teigwaren verarbeitet.

In der Lebensmittelindustrie wird jedoch nicht immer das natürliche Ei, das auch als Frischei oder Schalenei bezeichnet wird, verarbeitet. Mittlerweile haben sich hier so genannte Eiprodukte als praktische Alternative durchgesetzt. Von der Schale befreit, durch Spezifikationen klar definiert und standardisiert, in flüssiger oder getrockneter Form sind Eiprodukte nicht nur wesentlich einfacher zu handhaben, sondern sorgen durch die obligatorische Pasteurisierung auch für absolute Sicherheit vor unerwünschten Keimen. Und genau hier kommt die Ovobest-Eierprodukte-GmbH & Co. KG ins Spiel. Das Unternehmen mit Sitz in Neuenkirchen-Vörden gehört zu den führenden Herstellern und Vermarktern von Eiprodukten in Europa und produziert in einem der modernsten und leistungsfähigsten Eiprodukte-Werke der Welt Premium-Erzeugnisse für das „who-is-who“ der deutschen und europäischen Nahrungsmittelindustrie. Neben Flüssigei-Artikeln wie Vollei, Eiklar oder Eigelb zählt hierzu vor allem eine breit gefächerte Palette an

Pulvererzeugnissen und Eiprodukten mit besonderen funktionellen Eigenschaften. An diesen Spezialerzeugnissen lässt sich auch der Nutzen von Eiprodukten am eindrucksvollsten erklären. Mit Hilfe von Enzymen, chemisch-physikalischer Modifikation und komplexer Prozessführung werden bei Ovobest Eiprodukte mit hoch spezifischen Funktionen und Fähigkeiten erzeugt, die sowohl den Lebensmittelherstellern als auch deren Endkunden einen Zusatznutzen bieten. So steckt zum Beispiel ein speziell modifiziertes Eigelb als Geheimnis hinter Sauce Hollandaise aus dem TetraPak, die vom Konsumenten problemlos erhitzt werden kann, ohne dass dieser die oft beobachtete Gerinnung fürchten müsste. Und was sicherlich die wenigsten wissen: Nur ein ganz bestimmtes Eiweißpulver ist in der Lage, die bei der Schokokuss-Produktion erforderlichen Schaumvolumina, -stabilitäten und damit Produkthaltbarkeiten zu gewährleisten. Während für getrocknete Eiprodukte Haltbarkeiten von ein bis drei Jahren gewährleistet werden können, müssen Flüssigei-Erzeugnisse immer frisch hergestellt werden. Hier ist also eine Art „Just-in-time-Produktion“ gefragt. In vielen Fällen

*Epreperatae mos alit lature
nobis adis et dust, qui doloritia
nihilla quae volupta temquibus
alitia id estrum accum, con*



muss flüssiges Eigelb innerhalb von 24 Stunden beim Kunden auf dem Hof stehen, oftmals bereits innerhalb von 12-16 Stunden. So kurze Lieferzeiten erfordern optimale Logistik-Prozesse. „Über unser Traceability-System können wir das Ei vom Fertigprodukt über alle Anlagenteile, die zur Herstellung verwendet worden sind, bis zur Farm zurückverfolgen“, erklärt Dr. Bernhard Schneppe, Geschäftsführer der Ovobest-Eierprodukte-GmbH & Co. KG. Bei einem Großteil der verarbeiteten Eier, geht es sogar bis zur Futtermühle zurück, wenn die Muttergesellschaft von Ovobest auch der Eierproduzent ist. Denn das Futter selbst gehört der Futtermühle mit zum Unternehmen. „Die einwandfreie Nachverfolgung ist heute im Nahrungsmittelgeschäft äußerst wichtig“, betont Schneppe. „Vor allem bei Bioprodukten spielt sie eine entscheidende Rolle, da hier auch das Futter entsprechende Kriterien erfüllen muss.“ Nach Änderung der Legehennen-Haltungsverordnung in Deutschland hat Ovobest das Angebot von Eiprodukten aus alternativen Haltungsformen kontinuierlich ausgebaut, so dass heute der Großteil der Produkte aus Eiern aus Boden- und Freilandhaltung hergestellt wird. Zu einem einwandfreien Produktionsprozess zählt jedoch auch ein funktionieren-

des Eier-Rohwarenlager, das hohe Umschlagzeiten ermöglicht. Deshalb ließ Ovobest bei der Firma Böckmann Maschinenbau GmbH aus Holdorf ein Regallager maßanfertigen, das unter einwandfreien Kühlbedingungen eine Vielzahl von Eiern beherbergen kann. Schließlich fließen in dem Werk ca. 300.000 Eier pro Stunde in den Produktionsprozess ein. Das sind ca. 650 Millionen Eier bzw. ca. 40.000 Tonnen pro Jahr. All diese Eier werden auf den typischen Eierpaletten, die wiederum auf Europaletten gepackt sind, angeliefert. „Dabei sind die Eierpaletten jedoch nie bündig mit den Europaletten, sondern überlappen immer“, so Schneppe und ergänzt: „Außerdem können sich Eierpaletten auf Papierlagen während der Lagerung unter den vorherrschenden Kühlbedingungen durch auftretende Feuchtigkeit neigen, so dass sie dann über die Europaletten hinausragen. Aus einem Regal von der Stange, das genau an die Maße der Europaletten angepasst ist, würden wir die eingelagerten



Eierpaletten nicht herausbekommen. Also brauchten wir eine Maßanfertigung.“ Doch es gibt noch einen weiteren Grund für das Spezial-Regal aus dem Hause Böckmann: Eine hohe Umschlagfrequenz bedeutet hohe Belastung. Also waren Stabilität, Dauerhaftigkeit und Qualität gefragt. Und auch die anschließende Verzinkung des Regalstahls war bei der Auftragsvergabe aus hygienischen Gründen eine Grundvoraussetzung und gegenüber einem Regal aus Edelstahl preislich ein guter Kompromiss.

Dass die Spezialisten der zur Seppeler Gruppe gehörenden Feuerverzinkung Holdorf den Verzinkungsauftrag ausführen würden, verwundert dabei nicht. Schließlich verbindet die Unternehmen Böckmann Maschinenbau GmbH und Feuerverzinkung Holdorf, die beide ihren Sitz im Gewerbegebiet Holdorf haben, eine jahrelange intensive Geschäftsbeziehung. „Oftmals kommen die Bauteile nur wenige Minuten nachdem sie die Werkbank verlassen haben direkt zu uns“, erzählt Frank Deneke, Geschäftsbereichsleiter in Holdorf und fügt mit einem Schmunzeln hinzu: „Die Ware ist manchmal sogar noch warm vom Schweißen, wenn Sie bei uns in der Verzinkerei angeliefert wird.“ Und so wurde auch das Regalsystem für Ovobest just-in-time gefertigt, feuerverzinkt und termingetreu zum Kunden geliefert – sehr zur Zufriedenheit aller Beteiligten.

*Epreperatiae mos alit lature
nobis adis et dust, qui doloritia
nihilla quae volupta temquibus
alitia id estrum accum, con*



*Epreperatiae mos alit lature
nobis adis et dust, qui doloritia
nihilla quae volupta temquibus
alitia id estrum accum, con*