



Das Ovobest Werk in Neuenkirchen-Vörden

Dr. Bernard SCHNEPPE*)

Ovobest holt das Beste aus dem Ei ...

Auf den ersten Blick wähnt sich der Besucher in einem Betrieb der Milchbranche. Wände und Böden sind gefliest und peinlich sauber, überall blitzt der Edelstahl von Rohrleitungen, Pumpen, Tanks und anderen technischen Anlagen. Es finden sich große Lagertanks für Roh- und Fertigprodukte und die Plattenapparate von Kühlern und Pasteuren. Vervollständigt wird dieser Eindruck schließlich von den Abfüllanlagen für Tetra-Paks, Schlauchbeutel, Edelstahlcontainer und Tankwagen. Doch dieses Bild täuscht, denn bei Ovobest handelt es sich vielmehr um einen der führenden Hersteller und Vermarkter von Eiprodukten in Europa. Am Firmensitz in Neuenkirchen-Vörden entwickeln und produzieren insgesamt rund 70 Mitarbeiter in einem der modernsten Eiproduktwerke der Welt hochwertige Erzeugnisse für das „who-is-who“ der deutschen und europäischen Nahrungsmittelindustrie. Besonders im Bereich Eiprodukte mit speziellen funktionellen Eigenschaften nimmt Ovobest eine herausragende Stellung im internationalen Markt ein.

2 bis 3 Millionen Hühnereier werden täglich auf der Rohwareseite des Werkes, dem sogenannten Eierbahnhof angeliefert und umgehend verarbeitet. Nach ausführlicher Eingangskontrolle jeder einzelnen Anlieferung auf Verarbeitungseigenschaften und Schadstoffrückstände werden die Eier maschinell von den Transportpaletten und -höckern abgenommen und den vollautomatischen Eieraufschlag- und Trennmaschinen zugeführt. Dort werden sie bei rasender Geschwin-



Aufschlagmaschinen

digkeit von bis zu 160.000 Stück pro Stunde aufgeschlagen und die Schalen entfernt. Der Eiinhalt wird darauf entweder als sogenanntes Vollei (Eiklar und Eigelb vermischt) gewonnen oder aber unter Einsatz von Computer gestützten Kamerasystemen oder UV-Scannern automatisch in Eiklar und Eigelb separiert. Den auf diese Weise entstehenden Rohprodukten Vollei, Eiklar und Eigelb können dann auf Kundenwunsch gegebenenfalls Zutaten wie Zucker, Salz oder Ähnliches zugesetzt werden. Die gesetzlich vorgeschriebene Pasteurisierung aller Produkte schließt sich an, sodass ausschließlich mikrobiologisch absolute sichere Produkte an die Kunden ausgeliefert werden, ob nun als täglich frisch pro-

duzierte Flüssigprodukte oder als getrocknete Eipulver. Alle Schlüsselprozesse der Produktionskette wie die Pasteurisierungen, Reinigungen und sämtliche Kühlprozesse verlaufen computer-gesteuert und damit reproduzierbar sicher.

Eier wie Eiprodukte weisen neben ihrer hohen ernährungsphysiologischen und geschmacklichen Wertigkeit wichtige funktionelle Eigenschaften auf, die sie bei der Herstellung vieler Lebensmittel und Süßwaren unseres täglichen Lebens zu einer unverzichtbaren Zutat machen. So hat sich das Eigelb aufgrund seiner ausgezeichneten Emulgier-Eigenschaften einen festen Platz in den Rezepturen von Mayonnaisen, Saucen und Dressings gesichert. Dagegen ist das „multifunktionelle“ Eiklar wegen seiner Fähigkeit, stabile Schäume auszubilden, bei den Produzenten von Schaummassen, Baisers und Cremes sehr beliebt, während Hersteller von Fleisch- und Wurstwaren, Panaden und Kartoffelerzeugnissen das Bindevormögen und das thermisch induzierbare Koagulieren schätzen. Vollei wiederum verbindet all diese Eigenschaften miteinander und findet seit jeher in Backwaren aller Art, Teigwaren und vielem mehr Verwendung.



Aseptisch verpackte Flüssigprodukte

Gerade bei der Zubereitung von Speisen und Nahrungsmitteln in handwerklichen und vor allem industriellen Größenordnungen stellen jedoch die Eiprodukte gegenüber dem Schalenei die eindeutig praktischere und sicherere Alternative dar und gewinnen somit immer stärker an Bedeutung. Von der Schale bereits befreit, durch Spezifikationen klar definiert und standardisiert, sind sie sowohl in flüssiger als auch getrockneter Form wesentlich leichter und hygienisch einwandfrei zu handhaben und zu dosieren.

Den Kunden von Flüssigei bietet Ovobest zudem ein Höchstmaß an Flexibilität und Komfort durch ein umfassendes Angebot an Verpackungsarten und -größen. Der industrielle Großverbraucher verlangt Flüssigeiprodukte beispielsweise vorwiegend in 500 kg- bis 1.000 kg-Edelstahlcontainern oder gleich im Tankwagen mit Partien bis zu 25 Tonnen. Diese Produkte, die möglichst schonend pasteurisiert werden, um die optimale Funktion in den jeweiligen Rezepturen zu gewährleisten, müssen als leicht verderbliche Ware allerdings stets frisch verarbeitet werden.

*) Geschäftsführer und Leiter des Qualitätsmanagements der Ovobest Eiprodukte GmbH & Co. KG und AEP – Artland Eiprodukte GmbH & Co. KG

**Eipulver**

Dagegen ist ein Flüssigei, das nach „höherer“ Pasteurisierung unter aseptischen Bedingungen abgefüllt wird, deutlich länger haltbar und bietet, mit einem Mindesthaltbarkeitsdatum von vier bis zehn Wochen, einen deutlich größeren logistischen Spielraum für Lagerung und Vertrieb. Ihrer breit gefächerten Zielgruppe entsprechend wird für aseptisch verpackte Eiprodukte ein großes Spektrum an Verpackungsgrößen angeboten. 1-kg-Tetra Paks oder 5-kg- und 10-kg-Schlauchbeutel sind die bekanntesten Beispiele für flexible Kleingebinde, die ihren Absatz vornehmlich bei Frischdiensten, in der Gastronomie, Großküchen und Bäckereien finden. Die 10-kg-Einheiten bieten als Bag-In-A-Box, ausgerüstet mit ausklappbarem und wieder verschließbarem Ausgießer, sogar besonders hohen Bedienungskomfort, während sie andererseits zu mehreren in Transportkartons oder wieder verwendbaren, hygienischen Plastikträgern und bis zu 800 kg pro Palette abgepackt bereits die Verbindung zum industriellen Maßstab herstellen können. Zum Sortiment in Kleingebinden gehören üblicherweise auch pfannenfertige Rührei- oder Omelette-Mischungen mit sehr hohem Convenience-Grad.

Aseptisch befüllbare Großgebilde wie faltbare Aluminium- oder Kunststoffcontainer mit sterilem Innenbeutel von 200 bis 1.000 kg runden das Angebot für Großverbraucher nach oben weiter ab. Dabei schätzen gerade Hersteller bekannter Markenartikel als Pluspunkt für noch mehr Sicherheit, dass durch den aseptischen Abfüllprozess Rekontaminationen mit Keimen aus der Umgebung oder durch Verpackungsmaterial und Transportbehälter sicher ausgeschlossen werden können.

Längste Haltbarkeiten, routinemäßig von ein bis drei Jahren, und höchste Produktsicherheit garantieren die getrockneten Eiprodukte von Ovobest. Aufgrund der Trocknungskosten sind Eipulver in der Herstellung zwar grundsätzlich teurer als Flüssigprodukte. Dafür können erstere aber bei normalen Umgebungstemperaturen transportiert und gelagert werden, während die

**Lysozym in flüssiger Form**

Verwendung von Flüssigprodukten eine durchgängige und kostenintensive Kühlkette voraussetzt. Der mittlere Preisunterschied relativiert sich zudem übers Jahr gesehen beträchtlich, da Pulverprodukte dank ihres langen MHDs gerade dann produziert und gelagert werden, wenn Eier als Rohstoff billig sind, was sich besonders bei Verkaufskontrakten mit längeren Laufzeiten positiv bemerkbar macht. Flüssigprodukte müssen demgegenüber selbst in extremen Hochpreisphasen immer frisch hergestellt werden. Eipulver benötigen auch deutlich weniger Platz und sind sicherer im „Handling“, da sie selbst bei unsachgemäßem Umgang nicht so leicht verderben bzw. sich keine unerwünschten Keime entwickeln können. Die relativ großen Chargen und die sehr langen MHDs von Pulverprodukten erlauben es überdies, dass selbst umfassende und zeitintensive Prüfungen einerseits stets wirtschaftlich und andererseits stets rechtzeitig vor Beginn der Verarbeitung durchgeführt werden können. Daher ist die Verwendung von Eipulvern besonders bei sehr hoch veredelten und damit teuren Endprodukten und/oder solchen, die, wie z. B. Babynahrung oder Pharmaprodukte, ein sehr hohes Maß an Sicherheit erfordern, empfehlenswert.

Am eindrucksvollsten lassen jedoch die Vorteile gegenüber dem Schalenei im Falle von unseren Spezialprodukten, Eiprodukten mit besonders herausgearbeiteten Funktionalitäten, demon-

strieren. Mithilfe von Enzymen, chemisch-physikalischer Modifikationen, der Co-Verarbeitung bestimmter Zutaten und/oder anderer komplexer Prozessführungen werden Eiprodukte mit verbesserten, hoch spezifischen Funktionen erzeugt. Diese gehen weit über die Fähigkeiten des nativen Ausgangsproduktes Ei hinaus und stellen sowohl für Lebensmittelhersteller als auch Endverbraucher einen wichtigen Zusatznutzen dar. Ein speziell modifiziertes Eigelb steckt beispielsweise als Geheimnis hinter der beliebten Sauce Hollandaise aus dem Tetra Pak, die der Konsument problemlos erhitzen, ja sogar kochen kann, ohne die oft beobachtete Gerinnung fürchten zu müssen. Bestimmte Volleiprodukte gewährleisten dagegen mittels definiert eingestellter Teigviskositäten die gewünschten Geschwindigkeiten ganzer Verarbeitungsstraßen, aber auch das Aussehen von Kuchen und Gebäck und die gleichmäßige Verteilung stückiger Zutaten in deren Krume. Das Produkt Zuckervollei-Konzentrat besticht insbesondere durch seinen ausgezeichneten Geschmack in Füllungen, (Schoko-)Cremes und Fruchtzubereitungen und kommt als einziges Flüssigei ohne Kühlung aus. Und schließlich ist nur ein bestimmtes Eiweißpulver (high whip-Typ) in der Lage, die bei der Schaumkuss-Produktion erforderlichen Schaumvolumina, -stabilitäten und damit Produkthaltbarkeiten zu gewährleisten.

In diese Palette von Spezialitäten fügt sich auch unser neues Produkt Lysozym nahtlos ein, das wir im eigenen Betrieb aus Eiklar fraktionieren, weiter aufreinigen und flexibel verpacken. Das in der Natur weit verbreitete Enzym bietet wegen seiner effektiven antibakteriellen Wirkung als technischer Hilfsstoff in der Nahrungsmittelherstellung ein großes Potenzial. In der Milchbranche hat sich Lysozym zur Verhinderung der Gasbildung durch *Clostridium tyrobutyricum* und der damit verbundenen, so genannten Spätblähung bei der Reifung von Hartkäse (Auftreten von Sprüngen, Brüchen oder Luftblasen) bereits seit Jahren bewährt. Für diese Anwendung ist es in der EU als Konservierungsstoff mit der Nummer E1105 zugelassen (Dosierung quantum satis).

Auch zukünftig wird Ovobest als Spezialist für Eiprodukte im ständigen Austausch mit den Kunden innovative Lösungen entwickeln, um Herstellungsprozesse und Endprodukte im Sinne des Verbrauchers zu optimieren. Ovobest ist darüber hinaus seit Jahren als Anbieter alternativ erzeugter Eiprodukte aktiv, insbesondere als zertifizierter Naturlandbetrieb für „Bio-Produkte“. Im Vorgriff auf das EU-weite Käfighaltungsverbot ab Januar 2012 werden wir das Angebot an Eiprodukten auf Basis tiergerechter Legehennen-Haltungsformen kundenorientiert weiter ausbauen, wobei das bewährte präventive Qualitätssicherungskonzept der voll integrierten Eierzeugung (www.ovobest.de) – in Zusammenarbeit mit der Muttergesellschaft Deutsche Frühstücksei GmbH – intensiviert werden soll. □