

Erste Einblicke

Nach Ostern sollen die Gebäude fertig sein, bis September sämtliche sieben Linien laufen. Die neue Kamps-Fabrik in Lüdersdorf wird einer der bedeutendsten Produktionsstandorte der Gruppe werden. brot+backwaren hatte die Gelegenheit, einen Blick auf die Baustelle zu werfen.



Oben: Noch allein auf der grünen Wiese in Lüdersdorf – der neue Produktionsstandort von Kamps.

■ Es sind keine 1.000 Meter bis zur Autobahnauffahrt Lüdersdorf an der A20. Von hier aus erreicht man mit dem Frischdienstfahrzeug innerhalb einer Stunde jeden Verkaufspunkt im Nordwesten der Republik. Das Ballungszentrum Hamburg ist nur 80 km entfernt. Ein Truck braucht nicht viel länger als eine Stunde, um über die dänische Grenze zu gelangen und auch der Großraum Berlin liegt in erreichbarer Nähe. Kein schlechter Standort für eine Brotfabrik, zumal wenn man, wie hier, den Mitarbeitern auch noch Lebensqualität bieten kann: 15 Minuten bis in die Lübecker Innenstadt, genauso lange braucht man

bis an die Ostsee und nach Hamburg schlimmstenfalls 45 Minuten. Auch für großstadtgewohnte Manager also kein Ort der Verbannung.

Auf der grünen Wiese

Das Grundstück, das die Kamps AG sich zugelegt hat, ist 80.000 m² groß. Das derzeitige Gebäude bietet 26.000 m² überdachten Raum, Erweiterungsmöglichkeiten sind also ausreichend vorhanden.

Gut die Hälfte des Investitionsetats von rund 90 Mio. € hat in Lüdersdorf bereits Gestalt in Form von Gebäuden und Maschinen angenommen und, anders als seinerzeit in Bietigheim, verzichtet Kamps diesmal weitgehend darauf, alte Anlagen zu integrieren. Der bauverantwortliche Dipl. Ing. Peter Ritzer und der designierte Betriebsleiter, Lebensmitteltechniker und Industriemeister Kim Folmeg, konnten also die Gelegenheit nutzen, auch einmal neue Lieferanten auszuprobieren, was sie beispielsweise in der Verpackung an

den TK-Linien mit Wolf oder beim Transport der TK-Produkte ins -28 °C kalte, 22 Meter hohe und 4.000 Paletten fassende TK-Lager mit Komatec auch nutzten.

Die Expeditionshalle mit 21 Andockstationen steht quer am Kopfende der Produktion. Expedition und Rücklieferung der benutzten Brotkörbe sind strikt getrennt. Die Abfallentsorgung erfolgt in ummauerten Silos, aus denen zum Abtransport abgezapft wird. Umherfliegende Reste und Ungezieferbefall soll so vorgebeugt werden. Die entleerten Kisten übernimmt ein Kistenwasch- und Lagersystem, das derzeit von DMA über zwei Stockwerke gebaut wird.

Ein komplett separater Bereich ist auch die Rohstoffbereitstellung am Kopf der eigentlichen Produktionshallen. Am Anfang des 314 Meter langen Gebäudes stehen 18 Außensilos mit einem Fassungsvermögen von insgesamt 900 t Mehl. Die komplexe Rohstofflogistik mit 45 verschiedenen Silos, Sauer- und Vorteiganlagen wurde von der Reimelt GmbH, Rödermark, installiert.

Die 120 m langen Produktionshallen selber sind der Länge nach in drei Bereiche geteilt:

- a) Linie 1 Toast , Linie 2 Kastenbrot, Linie 3 Kastenbrot
- b) Linien 4 und 5 jeweils freigeschobenes Brot
- c) Linie 6 TK-Baguette, Linie 7 TK-Schnittbrötchen





Die Teigformung für die TK-Brötchenproduktion auf den Megalines übernimmt ein Dough-Master von Benier.



Vollautomatischer Palettierer von Komatec für die zwei TK Brötchenlinien.



Die Waagen lieferte HD-Wiegetechnik, die Verpackungsanlage kommt von der Wolf Verpackungsmaschinen GmbH, Lich-Birklar.

www.anugafoodtec.de



THE FUTURE OF TECHNOLOGY

CROSS CULTURE • CROSS TECHNOLOGY • CROSS CATEGORY

Branchenschwerpunkt Anuga FoodTec: Technology for Bakery & Pasta

Köln, 4.4. – 7.4.2006

Mit diesen Techniken backen Sie besser!

Backwaren, Snacks, Tiefkühlprodukte und Teigrohlinge. Oder frische Pasta in allen Variationen: Sie bieten ein breites Sortiment und sind deshalb auf Technologien angewiesen, die unterschiedliche Prozesse, Rezepturen oder Zutaten berücksichtigen und dabei ein Höchstmaß an Hygiene ermöglichen. Finden Sie die für Sie richtigen, innovativen Lösungen: im Branchenschwerpunkt „Technology for Bakery & Pasta“ der Anuga FoodTec – die internationale Fachmesse für die gesamte Lebensmittel- und Getränketechnologie. Mit ihrem einzigartigen Cross-Over-Konzept führt die Anuga FoodTec branchenübergreifend und prozessorientiert alle Aspekte der Produktion, Verpackung, Abfüllung und Distribution zusammen. Profitieren Sie von vielfältigen Synergien und entdecken Sie die Erfolgstechniken der Zukunft: auf der Anuga FoodTec in Köln.

Mehr Informationen? Gerne:

Koelnmesse GmbH
anugafoodtec@visitor.koelnmesse.de
Telefon 0180 5 60 0011*
Telefax 0221 821-99 1020

*0,12 EUR/Minute aus dem deutschen Festnetz



Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft e.V.



koelnmesse

we energize your business

Am Kopf der Brotlinien stehen Knetter der Diosna Dierks & Söhne GmbH, Osnabrück. Die Toastlinie stammt bis auf den Ofen komplett von Kaak. Die niederländische Gruppe wird auch die Gäranlagen und die Formenverwaltung der Kastenlinien liefern, während die gasbeheizten Öfen der Linien von Werner & Pfeleiderer Industrielle Backtechnik stammen. Aus Tamm kommen auch die über eine gemeinsame Kemper-Aufarbeitung verbundenen Linien für freigeschobenes Brot inklusive Gäranlagen und Backtechnik. In einen der Öfen für freigeschobene Ware wurde dabei ein sechs Meter langer Vorkbackofen integriert, der in seiner Bauweise an den ehemaligen Ofenbauer Winkler erinnert, heute wie WP-IB ein Teil der Horstmann-Gruppe. Ebenfalls separat steht die komplette Schneide- und Verpackungstechnik inklusive Reinraum.

Die TK-Linien sind Mecatherm-Domäne, wobei die Aufarbeitung von Benier stammt und Reimelt mit zwei zweistufigen Codos-Knetern pro Linie und Stunde 2,9 t Teig bereitstellt. Beide Linien sind bereits komplett und während die Baguettelinie mit einer Kapazität von 24.000 Stück schon arbeitet, wird auf der 30.000er Brötchenstraße die Zeit für kundenspezifische Versuche genutzt. Bei den Mehrkopfwagen haben Ritzer und Fomeg sich für HD-Wiegetechnik entschieden und bei den Becherzählwerken an den TK-Verpackungsanlagen hatte Wolf die Nase vorne, weil der Anbieter aus Lich-Birklar Leistung und Redundanz deutlich günstiger anbieten konnte als die Konkurrenz.

Ende 2006 sollen insgesamt 250 Mitarbeiter Golden-Toast- und Lieken- Urkorn-Produkte für den LEH herstellen. Pro Tag sollen 10 t Sauerteig verbraucht werden. In drei Schichten werden 2 Mio. Brötchen pro Tag das Werk verlassen. Dazu kommen 20.000 Ganzbrote und 6.000 geschnittene Brote. Pro Jahr sollen 98.000 t Mehl verbacken werden. Die nächste Produktionslinie – geplant ist eine weitere Brötchenanlage – soll Anfang 2007 in Betrieb genommen werden. ■



Die Rohstofflogistik stammt nahezu komplett von Reimelt.



Ende 2006 stellen 250 Mitarbeiter in drei Schichten Backwaren her.



Anlagen von Kemper sind für die Aufarbeitung von Brotteig zuständig.

Erkennen Sie einen Unterschied?



Mit den neuen Früchten von BerryFusions™
gibt es keinen Unterschied.
Echte Früchte? Ja. Saftig? Natürlich. Köstlich? Aber klar!

Mit ihrer wohlschmeckenden Kombination natürlicher Fruchtaromen und gesüßter, getrockneter Cranberrys bietet BerryFusions eine einzigartige Lösung, wann immer die Zugabe von Obst bei einem Rezept Probleme bereitet. Durch ihre unerreichte Stabilität und Beständigkeit in allen Verarbeitungsverfahren, können jetzt echte Früchte problemlos bei allen Anwendungen eingesetzt werden.

Darüber hinaus sind sie auch aus der Kostenperspektive interessant.

Sie erhalten BerryFusions in einer Reihe beliebter Fruchtaromen, um den Geschmack der Verbraucher optimal zu treffen.

Wenden Sie sich noch heute an Ocean Spray, um BerryFusions zu probieren – die natürliche Antwort bei Anwendungsproblemen mit Früchten.

BerryFusions™ Fruits
Natural – Versatile – Delicious



Ideen und Informationen finden Sie bei einem Besuch von www.oceansprayitg.com