



Täglich verlassen über 25.000 Torten und Gebäcke die Pfalzgraf-Produktion.



Pfalzgraf ist mit 200 Mitarbeitern der größte Arbeitgeber am Ort.

Kontinuierlich bergauf

Eine Auslastung von 90%, ein Umsatzplus von 7,5% im Vergleich zum Vorjahr und 200 Mitarbeiter, die täglich über 25.000 gefrorene Torten, Blechkuchen und Sahneschnitten produzieren – Dirk Brünz, Geschäftsführender Gesellschafter der Pfalzgraf Konditorei GmbH, Pfalzgraweiler, blickt optimistisch in die Zukunft.

Mit innovativen, handwerklich geprägten Produkten und Investitionen in die Produktion will das Schwarzwälder Traditionsunternehmen Pfalzgraf Konditorei auch 2005 weiter wachsen. Bereits 1964 gründeten Roland und Marlene Brünz das Café Brünz im Kurort Waldachtal und versendeten in den 70er Jahren die ersten Torten an Endverbraucher und den Großhandel. Das Unternehmen wuchs und Roland Brünz verkaufte den Betrieb 1983 an Dr. Oetker, Bielefeld, gründete aber zwei Jahre später eine neue Firma: die Pfalzgraf Konditorei, die zunächst Tortenböden produzierte. Fünf Jahre später kamen TK-Torten und Kuchen ins Sortiment. 1989 ist sein Sohn, Steuerfachwirt Dirk Brünz, in die Pfalzgraf-Konditorei eingetreten, hat die Aktivitäten ausgedehnt, sich aber stets auf den Großverbraucherbereich konzentriert. Der heute 39-jährige hat sehr zielorientiert ein national flächendeckendes Vertriebsnetz aufgebaut, in dem alle renommierten Zustellgroßhändler und auch C+C-Betriebe vertreten sind. Diese verteilen die Torten, Kuchen und Schnitten an die Verwender wie Bäckereien, Ga-



Geschäftsführer Dirk Brünz freut sich über ein Umsatzplus von 7,5% im Vergleich zum Vorjahr.

stronomie, Betriebsrestaurants, Gemeinschaftsverpflegung, Altenheime und Krankenhäuser.

Wachstumsstrategie

Die Strategie hat sich längst bewährt. „Besonders nach der Grenzöffnung 1989 ging es steil bergauf“, erklärt Brünz. Nach mehreren Um- und Anbauphasen wuchs die Produktionsfläche auf heute 6.500 m².

Pfalzgraf konzentriert sich voll auf den GV-Markt. 99% des Umsatzes macht das Unternehmen mit Restaurants, Hotels, Airlines, Kantinen und anderen Großverbrauchern. Brünz schätzt, dass von diesen 99%

rund 15% auf Bäckereien und Cafés entfallen.

Beim Endverbraucher ist Pfalzgraf so gut wie unbekannt, da die Konditorei den LEH nicht beliefert. Höchstwahrscheinlich haben aber viele Verbraucher schon einmal ein Stück Kuchen von Pfalzgraf gegessen. Die Konditorei produziert für namhafte Unternehmen „private labels“, z.B. die Burger-King-Kindertorte.

„Unsere Produkte sollen aussehen wie vom Konditor nebenan“, so Dirk Brünz. Der Vater von zwei Kindern sieht besonderes Umsatzpotential bei Diabetiker-Produkten. Vielen Betrieben ist die Herstellung solcher Produkte zu aufwändig. Genau solche Nischen sucht sich der Unternehmer. „Auch abgepackte Backwaren z.B. für Tankstellen bieten ein großes Umsatzpotential“, erklärt Brünz. „Kunden aus der Backbranche kaufen zudem gerne unser Kuppeltorten, da ihnen die Produktion zu umständlich ist.“

Die Exportrate des Unternehmens liegt bei 20% auf den Gesamtumsatz gerechnet. Besonders in Österreich, Skandinavien und neuerdings auch Ungarn sind die TK-Produkte

gefragt. Der Fokus der nächsten Jahre liegt klar auf dem Ausbau des Exports. Aber auch in Nordamerika brummt das Geschäft mit TK-Backwaren. In Toronto, Kanada, produzieren seit 10 Jahren 22 Mitarbeiter Backwaren für den nordamerikanischen Markt. Ein neues Grundstück hat Brünz bereits erworben, in zwei Jahren will er die kanadische Produktion ausbauen. Dem Standort Deutschland will das Familienunternehmen aber treu bleiben. Pflanzgraf ist mit 200 Mitarbeitern der größte Arbeitgeber am Ort.

**Sahne aus Rottweil –
Äpfel aus Tirol**

Die 170 gewerblichen Mitarbeiter produzieren an fünf Tagen die Woche in zwei Schichten ca. 25.000 Kuchen und Torten. Täglich verarbeiten die Spezialisten 6 t Mehl, 6 t Quark, 6 t Sauerrahm, 4 t Zucker, 4.000 l Vollei und 10.000 l Sahne aus einer Molkerei vor Ort. In der Apfelkuchensaison liefern Landwirte aus Tirol täglich 8 – 10 t Äpfel. „Die Produktions-Auslastung liegt bei 90%“ erklärt Betriebsleiter Otto Zimmermann. Die Fertigung ist in zwei Sahnebereiche mit drei Linien für Fruchttorten und Sahnetorten bzw. Schnitten und einen Backbereich mit zwei Linien für Blechkuchen und Halbfabrikate unterteilt. Im Backbereich stellen die Mitarbeiter in acht 4er-Stikkenöfen der Miwe Michael Wenz GmbH, Arnstein, täglich 4.000 Biskuitböden her. Die Produktgruppe „gebackene Kuchen und Obsttorten“ macht 25% des Umsatzes der Konditorei aus.

Eine Feingebäckanlage von Rondo-Doge Seewer AG, Burgdorf/Schweiz, versorgt den Backbereich kontinuierlich mit Mürbe- und Hefeteigböden. Nach dem Füllen und Garnieren kommen auch diese Produkte, wie z.B. der 1.600 g schwere Heidelbeerkuchen mit Streusel und 28 cm Durchmesser oder

die Gourmet Apfeltorte (28 cm Durchmesser, Gewicht: 2.250 g), in die Stikkenöfen. Auf einen Durchlaufofen hat Betriebsleiter Zimmermann bewusst verzichtet: „Ein Tunnelofen gewährt uns nicht genug Flexibilität.“

Nachdem die gebackenen Produkte den Ofen verlassen haben, kommen die Stikken direkt in einen Kühltunnel. Sie „fahren“ durch die extra für Pflanzgraf entwickelte Anlage und die Produkte erreichen eine Kerntemperatur -20 °C. „Wichtig ist ein schnelles Einfrieren der Backwaren, damit die Frische erhalten bleibt“, so Otto Zimmermann. Nach nur zwei Stunden verlassen die Backwaren den Kühltunnel, der eine Temperatur von bis zu -50 °C hat. Ein weiterer Vorteil des Verfahrens: Die Stikken sind nicht lange gebunden und nach dem Verpacken kommen die Wagen schnell wieder in den Kreislauf aus Beschicken, Backen, Kühlen und Verpacken.

**Original
Schwarzwälder Kirsch**

Sahneschnitten und Blechkuchen stehen für 34% des Jahresumsatzes. Mit 29% tragen TK-Sahnetorten zusätzlich zum Umsatz bei. An der Linie für die Sahnetorten-Produkte stehen zwei Behälter mit je 1.000 l Sahne, die eine kontinuierliche Aufschlagmaschine speisen. Die Anlage mischt den Fond mit der Sahne und schlägt sie auf. „Jedes Produkt fordert bestimmte Sahneeigenschaften, die sich einstellen lassen“, erklärt Zimmermann die Anlage von Comas S.p.A., Pievebelvicino/VI, Italien. Das Gemisch gelangt nach dem Aufschlagen über Rohrleitungen zu den jeweiligen Abfüllern, die die vorbereiteten Torten füllen. Abwechselnd gelangen Biskuitböden, Sahne und Füllungen aus den Abnehmern in die Form. Anschließend setzt ein Garnierkopf die Rosetten auf die Torten. Der handwerkliche Touch zum Schluss: Mitarbeiter deko-

rieren die Belegkirschen und Kuvertüre-Raspel auf.

„Unsere Produkte stellen wir herkömmlich her, wir benutzen keine Fertigprodukte“, betont Bäckermeister Zimmermann. Pro Stunde verlassen 600 Schwarzwälder-Kirsch-Torten den Sahnebereich und gelangen in eine der vier -30 °C kalten Frosterzellen. Dort verweilen die Gebäcke für mindestens sechs Stunden, bevor sie in die Verpackung bzw. zum Schneiden kommen.

Nach dem Verpacken gelangen die gefrorenen Produkte in ein Paletten-Tageslager mit 350 Stellplätzen. Von Pflanzgrafweiler bringen Lkw die Backwaren dann nach Markgröningen bei Stuttgart. Ein gemietetes Lager mit 4.000 Stellplätzen nimmt die TK-Backwaren dort auf. Von dort erfolgen die Kommissionierung und der Versand mit der Spedition Transthermos an den Großhandel.

Zertifikate und Hygiene

Die Konditorei Pflanzgraf ist DIN EN ISO 9001 zertifiziert. Zudem führte das Unternehmen 2004 den BRC und IFS-Standard ein. Beide Zertifikate wurden mit „higher level“ erfolgreich abgelegt. Ein permanenter Überdruck in der Produktion garantiert, dass keine Keime in das Unternehmen gelangen. Fünf Mitarbeiter sind für die Qualitätssicherung zuständig. Bei der Chargenrückverfolgung setzt die Konditorei auf CSB-System AG, Geilenkirchen. In der gesamten Produktion, von der Warenanlieferung über die Teigmacherei bis hin zu Verpackung und Versand sind Terminals verteilt. An den vernetzten Geräten geben die Mitarbeiter ein, welche Produkte sie verarbeiten. So ist eine lückenlose Rückverfolgbarkeit gewährleistet. Zwischen 23 und 5 Uhr sorgt ein Reinigungsteam dafür, dass die Produktion am nächsten Tag wieder reibungslos arbeiten kann. ■

Ecoline

**Automatische
Aprikotier- und
Glasieranlage**



Alle industrielle Ecoline-Anlagen sind versehen mit:

- ▶ Glasierspritzbrücke
- ▶ Pumpschrank mit doppeltem Glasierfilter
- ▶ Glasier-Rundpumpensystem
- ▶ Glasierheizung mit einer Kapazität von 9000 Watt
- ▶ In Höhe einstellbare Fondantspritzbrücken
- ▶ Erhitzte Behälter mit Pumpe
- ▶ Schmelzkessel von 100 Liter (Option bis 400 Ltr.)
- ▶ Arbeitshöhe von 920 mm



www.bakon-technik.de
Telefon (02822) 81 57
Talafax (02822) 82 79
van-gemmern@t-online.de