

500 Stellschrauben für „das“ Mehl

Auch die Mühlen müssen mit der DÜV leben

„Die Düngeverordnung macht den Landwirten und den Müllern das Leben schwerer“, sagte Martin Diehl, der Betriebsleiter der Kupfermühle in Bischheim, bei einer Führung für die Landjugend Rheinhessen-Pfalz, die das LW begleitete. Die Bindewald-Gutting Mühlen-Gruppe betreibt neun Mühlen in ganz Deutschland. Eine davon ist die Kupfermühle. Hier werden 50 verschiedene Mehlsorten hergestellt und rund 250 000 t Getreide pro Jahr verarbeitet.

In der Kupfermühle in Bischheim werden klassische Weizen- und Roggenmehle produziert wie Weizenmehl Typ 405, 550 oder 1050 sowie Roggenmehl 997 bis 1370, aber auch Spezialmehle für das Baguette der Franzosen, für die Pizzen der Italiener, für das Fladenbrot der Araber oder auch das indische Mehl, eine Mischung aus Weizen und Durum, das meist gegessene Mehl der Welt, Chapatti atta. Gegen den Prozessablauf beginnt die Besichtigung im Mehllager.

Das Herz der Kupfermühle sind die Walzstühle

Nach der Abfüllstation, in der 70 000 t pro Jahr vor allem in 1 kg Papiertüten abgesackt werden, zeigt Diehl das Herz der Kupfermühle. Der 50 m hohe Bau wirkt groß gegenüber dem ursprünglichen Gebäude der Kupfermühle von 1871 und schon viel kleiner neben den Ge-

treidesilos, die in den 80er Jahren angebaut wurden. Oben in der fünften Etage auf dem Sieberboden angekommen wird es laut. Das zuvor im Getreideseparator gereinigte Korn wird in den Walzstühlen gemahlen. Große Siebmaschinen, im Fachjargon Plansichter genannt, fangen das frisch gemahlene Mehl von den Walzstühlen auf und bewegen sich kreisend, es wird gesiebt und geschichtet. Es entsteht Schrot, Grieß, Dunst und Mehl. Den jeweiligen Prozess für ein Produkt nennt man Passage. Das grobe Schrot aus dem ersten Walzstuhl wird auf den zweiten Walzstuhl einem erneuten Mahlvorgang unterzogen, sodass auch dann wieder Schrot, Grieß, Dunst und Mehl entstehen. Grieß und Dunst gehen nicht nochmals in einen Walzstuhl, sondern werden mit glatten Mahlwalzen zu feinem Mehl verarbeitet, denn auf diese Weise ist die Ausbeute höher. „Letztlich hat der Müller rund 500 Stellschrauben, an denen er die Qualität des Mehls bestimmen kann. Zu 80 Prozent wird die Qualität über die Getreidemischung bestimmt, also den Mahlprozess und die Kombination von Mehl, Grieß, Kleie und Dunst. Die Kombination der verschiedenen Passagen ist die eigentliche Tätigkeit des Müllers“, erklärt Diehl.

Die Typisierung gibt den Mineralgehalt an

Die Typisierung geht auf den Aschegehalt von Mehl zurück. Je mehr Mineralstoffe, desto höher der Aschegehalt. Somit hat Vollkornmehl einen deutlich höheren Aschegehalt mit 1050 als das weiße Mehl vom Typ 405. Die Basis der Typisierung wird in der

DIN-Norm 10.355 geregelt. Sie legt den Mineralstoffgehalt für Mehltypen fest. So darf Weizenmehl Type 405 höchstens 500 Milligramm Mineralstoffe pro 100 Gramm Mehl enthalten, Type 1050 zwischen 910 und 1200 Milligramm.

Neben dem Typ 405, das vor allem in den Lebensmittel Einzelhandel (LEH) geliefert wird, bietet jeder Mühle der Bindewald-Gutting Gruppe zusätzlich eine Regionalmarke an. In Bischheim nennt sie sich Ähren Glück. Das Regionalkonzept steht für hohe Qualität von Weizen, Dinkel und Roggen, es findet eine Lieferantenauswahl statt, eine gemeinsame Vereinbarung mit dem Landwirt regelt die Sortenwahl und die Anbaumethode. Auch ein Vorerntemonitoring auf Mykotoxine wird durchgeführt. Denn

davon möchte der Müller möglichst wenig im Endprodukt.

Auch die Feuchtigkeit darf im Mehl nur bis zu 15 Prozent betragen. Und es muss zudem ein Mindesthaltbarkeitsdatum aufweisen. Kühl, dunkel und trocken gelagert, hält ein helles Weizenmehl bis zu 18 Monate, sagt Diehl. „Ein Vollkornmehl



Der Betriebsleiter der Kupfermühle, Martin Diehl, im Backlabor. Er kennt jede Stellschraube in der Mühle und kann exakt das Mehl liefern, das der Kunde wünscht. Im Backlabor nähert er sich den Kundenwünschen. Fotos: Setzepfand



Martin Diehl zeigt Siebe des Plansichters. Bis zu 15 Siebe können untereinander angeordnet sein.



DAS UNTERNEHMEN

Die Bindewald-Gutting Mühlengruppe

Im Jahr 1871 erwarb die Familie Bindewald die Kupfermühle in Bischheim, seit 1923 gehört die Hambacher Mühle in Neustadt an der Weinstraße der Familie Gutting. Im Jahr 1990 haben sich die zwei Pfälzer Mühlenfamilien zur Bindewald-Gutting Mühlengruppe als Verwaltungsgesellschaft mit Sitz in Alsleben in Sachsen-Anhalt zusammengeschlossen.

Damit begann der Aufstieg der Mühlenfamilien. Zur Bindewald-Gutting Mühlengruppe gehören die Saalemühle in Alsleben, Vogtland Biomühle in Straßberg bei Plauen, Cornexo GmbH in Freimersheim, Rettenmeier Mühle bei Stuttgart, Dresdener Mühle sowie die Plange Mühle in Neuss, Rheintal-Mühle in Stutensee und die Bavaria-Mühle in Aichach. Die aktuellen Gesellschafter sind die vier Cousins Michael Gutting, Jochen Bindewald, Martin Bindewald sowie Patrick Bindewald. Dabei ist Michael Gutting seit 1993 im Unternehmen, während die jüngeren Bindewalds zwischen 2005 und 2009 dem Unternehmen beitraten. Der Bindewald-Gutting Gruppe gehören aktuell neun Mühlen in ganz Deutschland, die Gruppe ist damit das größte privatgeführte Mühlenunternehmen in Deutschland. Insgesamt werden 1,9 Mio. Tonnen Getreide verarbeitet mit rund 500 Mitarbeitern. Das Portfolio der Unternehmensgruppe deckt alles ab, was Mühlen produzieren können, außer Backmischungen, erklärte Diehl.

zep

aufgrund der höheren Fettanteile nur 12 Monate.“

Wird ein Mehl abgepackt, wird zeitgleich auch immer eine Rückstellprobe im Unternehmen hinterlegt, sodass bei Reklamationen per RFID-Code die Palette und somit der Anlieferer ermittelt werden kann. Das ist besonders für den LEH notwendig. Zur Sicherheit ist in die Abpackstation für 1 kg-Verpackungen auch ein Metalldetektor integriert, um jegliche Metallteile aus dem Produktionsprozess zu entfernen. Auch die Zertifizierungen IfS und QS, koscher und halal, den jüdischen und islamischen Speisevorschriften entsprechend, werden von den Mühlen erfüllt, um überhaupt an den LEH und internationale Lebensmittelläden liefern zu dürfen.

Schließlich zeigt Diehl den Keller, auch dort ist es klinisch rein wie in allen Räumen zuvor. Als habe ein Motorsammler all seine wertvollen Stücke an die Decke gehängt. Bänder verbinden die Maschinen mit den Motoren, Rohre verbinden die Maschinen untereinander sowie mit den Abfüllmaschinen, sodass ein System entsteht, das sich moderne Mühle nennt. Denn all dies wird natürlich inzwischen digital gesteuert. In der Zentrale sitzt der Schichtführer, der alle Vorgänge an einem großen Bord überwacht und die gängigen

Mahlprozesse nach einem Steck- oder Rezeptbuch ausführt.

Die Kupfermühle vermahlt 600 t Getreide pro Tag. Damit dieser Vorgang relativ reibungslos funktioniert, ist jeden Montag Wartungstag. Dann werden alle Walzstühle, Leitungen, Maschinen, Motoren und Verpackungsstationen überprüft.

Im Backlabor – dem Kunden „sein“ Mehl mischen

Gleich hinter der Zentrale in der zweiten Etage ist das Backlabor. Diehl erklärt, dass dies die Backstube für alle neuen Kreationen ist. Kommt ein Kunde und möchte ein spezielles Mehl, dann wird im Gespräch eruiert, was der Kunde genau möchte. Was aus dem Mehl hergestellt werden soll, ob es kross oder weich sein soll, ob es herzhafte oder süß werden soll, ob es leicht oder nahrhaft werden soll. Nach diesem Gespräch nimmt Diehl die Steckung des Mahlvorgangs vor. Dann wird das Mehl nach einer Ruhephase tatsächlich verbacken und dem Kunden zur Probe überreicht. Dieser sagt dann, was noch geändert werden soll, dabei spielt die Porengröße im Gebäck eine Rolle, die Farbe und der Geschmack. Es wird gefeilt bis das Produkt steht und ein Liefervertrag mit dem Kunden abgeschlossen werden kann.

Im Labor werden auch stetig notwendige Überprüfungen der Produktion getätigt. So werden chemisch-physikalische Mehlanalysen und die Feuchtkleberbestimmung gemacht, wird der Proteingehalt bestimmt, die Wasseraufnahme und die Dehnungseigenschaften der Mehle überprüft. Insgesamt arbeiten in Bischheim knapp 100 Mitarbeiter, davon 20 LKW-Fahrer für 18 LKWs, die zur Unternehmensgruppe gehören.

Lagerkapazitäten werden stets ausgebaut

Um zukünftig noch flexibler agieren zu können, wird in diesem Jahr noch die Weizenannahmestation auf 1 000 t/Tag erweitert. Dann können Landwirte aus der Region – zu 90 Prozent wird der Weizen aus einer Entfernung von 80 bis 100 km geliefert – schneller wieder den Weg nach Hause antreten. Diehl nahm kein

Blatt vor den Mund: „Mit der Düngeverordnung haben es die Landwirte schwerer. Sie säen E-Weizen und ernten A-Weizen oder säen A-Weizen und ernten B-Weizen. Das wird immer schwerer vorherzusagen, wie die Ernte ausfällt, sodass wir ein größeres Polster benötigen.“

Dies hat die Bindewald-Gutting Gruppe bereits angelegt mit dem Zukauf der Lagerstätten in Mainz, in Worms und in Kaiserslautern. Und auch in Bischheim

wird noch ein neues Mehlsilo von 3 500 t Lagerkapazität gebaut sowie ein Getreidesilo für 20 000 t derzeit geplant. Für das Mehlsilo sind die Arbeiten bereits im Gange. So bereitet sich das Unternehmen auf zukünftig stärkere Ertragsschwankungen in Zeiten höherer Umweltanforderungen und auf den Klimawandel vor.

zep



DAS AKTUELLE JAHR

Jährliche Sortenempfehlung für Weizen ist notwendig

Im Gespräch mit Karlheinz Müller, dem Einkaufsleiter Südwest in der Gutting-Bindewald Mühlengruppe, wird schnell klar, dass das aktuelle Jahr für das Unternehmen nicht gut, aber dennoch zufriedenstellend ist. Man habe trotz der späten Aussaaten beste Qualität und ausreichend Menge an Sommerbraugerste aus Rheinhessen erhalten. Bei Winterbraugerste waren sowohl die Erträge als auch die Qualität nicht so gut wie erwartet. Beide Braugersten kauft Müller für die Mälzerei in Bischheim ein.

Für die Kupfermühle kauft er vor allem Weizen ein. „Die Weizenernte war wie überall sehr, sehr unterschiedlich in der Region“, sagte Müller. Teils seien die Landwirte am Boden zerstört und andere haben noch gut eingefahren. Überall gab es nur schwache Proteingehalte, wobei der Südwesten im Vergleich zu anderen Regionen in Deutschland noch gut wegkam. Ähnlich sieht es bei Dinkel aus. Im Gegensatz dazu konnten beim Roggen sehr gute Erträge und Mengen eingefahren werden, was dann in den fallenden Preisen sichtbar wurde, bemerkte Müller, der Agrarwissenschaften studiert hat, schon viele Jahrzehnte Erfahrung im Getreidehandel sammeln konnte und seit Oktober 2023 bei der Gutting-Bindewald Gruppe arbeitet.

Ihm sei bewusst, dass die Landwirtschaft mit der Düngeverordnung leben müsse und so auch die Mühle. Langfristig müsse eine Weizenzüchtung mit besserer Proteineffizienz in der Region platziert werden. Es gebe bereits viele Projekte an verschiedenen Institutionen, die sich dieser Aufgabe widmen. „Wir müssen wie bei der Braugerste zu einer Sortenempfehlung im Weizen kommen, damit wir reinere Partien erhalten. Denn unsere Kunden möchten ein sehr homogenes Produkt“, erklärte Müller. Es sei ein langer Weg, den sie mit einer Stärkung des Vertragsanbaus, mit mehr Leguminosen in der Fruchtfolge vor Weizen, mit minimalisierter Bodenbearbeitung und Direktsaat erreichen möchten.

Müller kauft auch Mais für Cornexo in Freimersheim ein, wo ausschließlich glutenfreie Maisprodukte für den Lebensmittelmarkt produziert werden. Mit den 300 Maisanbauern in der Region arbeitet das Unternehmen eng zusammen. Das wolle man auch mit den Weizenanbauern erreichen. Die Maisernte startete Mitte September, sagt Müller. Man hoffe auf ein durchschnittliches Jahr, in dem rund 100 000 t Mais verarbeitet werden. Glücklicherweise habe der August vieles aufgeholt, die Bestände stehen nun homogener da. Erste Anlieferungen zeigen sehr gute Qualität und die Menge passe, auch die Feuchtigkeit sei derzeit in Ordnung. „Die Maisprodukte gehen vor allem in Tortillas und andere Snackprodukte. Der Konsum hat sich da gewandelt“, sagte Müller.

zep



Bis Ende des Jahres soll die Annahmestelle für Landwirte auf 1 000 t/Tag erhöht werden.