



**ALB·GOLD**

Herstellung von Spätzle & Co.

# Rohstoffe

Die Qualität von Teigwaren hängt in erster Linie von der Qualität der Grundzutaten ab. Nur ausgesuchte, natürliche Rohstoffe, frei von Agro-Gentechnik, werden bei ALB-GOLD zu Premium-Teigwaren verarbeitet.

Besondere Qualitätsansprüche stellen wir an den wichtigsten Rohstoff, den Hartweizengrieß (Durum-Weizen), der den allerbesten Weizenrohstoff zur Herstellung hochwertiger Teigwaren darstellt.

**Hartweizen** (*Triticum durum*) gedeiht leider nicht in unserer Region. Er benötigt vor allem zur Erntezeit ein warmes und konstant trockenes Klima. Der von ALB-GOLD verwendete Hartweizen kommt zum Großteil aus Frankreich, wo Vertragslandwirte einer Erzeugergemeinschaft den gold-gelben Weizen anbauen. Im Vergleich hierzu ist der **Weichweizen** (*Triticum aestivum*) eher in den kühleren Regionen Nordeuropas beheimatet.

Ein Unterschied der beiden Weizenarten besteht in der Proteinzusammensetzung. Hartweizen enthält einen höheren Eiweißanteil (Kleber) als Weichweizen. Außerdem besitzt der Kleber des Hartweizens eine andere Struktur: die Stärkekörner sind fester gebunden und werden beim Kochen nicht so leicht ausgeschwemmt.

Um die wertvolle Struktur der Kleberproteine des Hartweizens

voll auszunutzen, wird er bevorzugt zu etwas gröberem Grieß vermahlen. Der Nudelteig aus **Hartweizengrieß** ist gut formbar und zeichnet sich durch eine sehr gute Bissfestigkeit und Kochstabilität aus. Die Teigwaren behalten während des Kochvorgangs ihre Form, ohne zu verkleben. Die Einhaltung der angegebenen Kochzeiten sorgt bei ALB-GOLD Teigwaren so garantiert für den richtigen Biss! Außerdem verfügt Hartweizengrieß über einen sehr hohen Anteil gelber Farbpigmente, die unseren Nudeln die unvergleichlich gold-gelbe Farbe verleihen.

Doch Hartweizengrieß ist nicht gleich Hartweizengrieß. Anhand der Ausmahlung unterscheidet man drei Qualitätsstufen:

**1. Ausmahlung**  
(wird von ALB-GOLD bevorzugt verarbeitet): SSSE Hartweizengrieß, mit einem Ascheanteil von maximal 750 Milligramm (750 mg/100 g).

**2. Ausmahlung:**  
Feingrieß mit einem Ascheanteil bis maximal 1.050 mg.

**3. Ausmahlung:**  
Feingrieß mit einem Ascheanteil von über 1.050 mg.

Die Intensität der goldgelben Farbe des Grießes nimmt von Ausmahlung zu Ausmahlung ab. Je nach Ausmahlungsgrad lassen sich aus 100 kg Hartweizen zwischen 50 und 70 kg Grieß gewinnen.

Hartweizengrieß besteht in seiner Zusammensetzung zu ca. 75 % aus wertvollen **komplexen Kohlenhydraten**. Diese Kohlenhydrate sind es, die nicht nur für Leistungssportler, wie Marathonläufer oder Radprofis, sondern auch für Freizeitsportler und aktive Menschen besonders wichtig sind, da sie dem Körper langanhaltende Energie zuführen. Das ist gerade für eine konstante Leistung über einen längeren Zeitraum wichtig.

Die Lagerung des Hartweizengrießes erfolgt bei ALB-GOLD in fünf Silos mit jeweils ca. 55 Kubikmeter Füllvolumen. Die Silos stehen in einer klimatisierten Halle, die im Winter beheizt wird. Somit ist eine gleichbleibende Grieß- bzw. (Dinkel-)Mehltemperatur bei allen Witterungen garantiert.

Eine weitere technische Raffinesse ist der angeschlossene Lufttrockner bzw. Luftentfeuchter, der das „Klima“ in den Silos konstant trocken hält. Qualitätseinbußen durch Feuchtigkeit sind so von vorn herein ausgeschlossen. An der elektronischen Sichtanzeige kann die Füllhöhe der Silos aktuell abgelesen werden. Um eine Rückverfolgung durch die Qualitätssicherung zu ermöglichen, werden die Silos stets chargenweise entleert.

Jetzt können der Grieß und die frisch aufgeschlagenen Eier weiterverarbeitet werden.



# Aufschlagen der Eier

Bei ALB-GOLD werden ausschließlich Rohstoffe ohne Gentechnik verarbeitet. Dies gilt natürlich auch für die Eier bzw. das Hühnerfutter der Legehennen.

Zur Herstellung unserer Markennudeln werden ausschließlich Eier aus Bodenhaltung oder in Bio-Qualität eingesetzt.

Hühnerhöfe, die sorgfältig, ehrlich und tiergerecht produzieren, sind seit Jahren unsere Partner. Die Hühner können sich frei bewegen, legen ihre Eier hygienisch in spezielle Nester und erhalten natürliches, hochwertiges und gentechnikfreies Futter. Dies gewährleisten Verträge mit unserem Futterlieferanten. Bei der Qualität machen wir keine Abstriche, auch wenn solche Garantien mit höheren Kosten verbunden sind. Die enge Zusammenarbeit mit den Hühnerhaltern, langfristige Verträge und ständige Qualitätskontrollen sorgen für absolut hochwertige Eier. Täglich werden diese frisch bei uns aufgeschlagen und pasteurisiert.

Nur wenige Teigwarenhersteller schlagen ihre Eier im eigenen Betrieb auf. Bei ALB-GOLD ist dies eine Selbstverständlichkeit – schließlich ist das Unternehmen Ende der 1960er Jahre als Hühnerhof gegründet worden. Nur so kann die Qualität und Frische der Eier optimal kontrolliert werden.

Die Eieraufschlagmaschine arbeitet mit einer Stundenleistung von 54.000 Eiern. Um diese Eiermenge im selben Zeitraum von Hand aufzuschlagen, wären etwa 150 fleißige schwäbische Hausfrauen beschäftigt.

Aber bevor dieses Wunderwerk der Technik mit dem Aufschlagen der Eier beginnt, sind eine ganze Reihe von Arbeitsschritten vorausgegangen:

1. Zuerst werden die Eier einer strengen **Eingangskontrolle** bezüglich Qualität, Frische und Dotterfarbe unterzogen.
2. Anschließend werden die Eier im **Auflegebereich** mit Hilfe eines Greifers, der mit Saugnapfen ausgestattet ist, aus den Eierhöckern gehoben und sanft auf das Transportband gelegt. Dabei berücksichtigt die Maschine natürliche Schwankungen von Größe, Form und Lage der Eier und vermeidet so Eierbruch und damit eine unnötige Verschwendung von wertvollem Rohstoff.
3. In Sechserreihen laufen die Eier dann weiter über das Zuführungsband vom Auflegebereich in den **Aufschlagbereich**. Diese beiden Bereiche sind räumlich voneinander getrennt, sodass absolute Hygiene gewährleistet ist.
4. Jetzt erreichen die Eier das **Aufschlagkarussell**, das Herzstück der Anlage und die

eigentliche Eieraufschlagmaschine. Hier werden sie synchron vom Band genommen und in den mühlradähnlichen Mechanismus platziert.

5. Im **Karussell** werden die Eier mit rund zwanzig Umdrehungen pro Minute an kleinen, scharfen Messern vorbeigeführt, die die Schale blitzschnell aufschlagen. Die Eimasse gelangt über ein Sieb direkt in einen Auffangbehälter, wobei Eimasse und Schale überhaupt nicht miteinander in Berührung kommen.
6. Danach werden die aufgeschlagenen Eier durch einen **Mikrofilter** gepumpt, um Dotterschnüre auszufiltern. Anschließend werden sie pasteurisiert und langsam wieder abgekühlt.
7. In **Kühltanks** wird das vorbereitete Frischei bei maximal 4 °C zwischengelagert und innerhalb von 24 Stunden verarbeitet.

Der erste Schritt zur Herstellung unserer echt schwäbischen Hausmacher Eiernudeln ist also getan. Das goldgelbe Ei ist als Rohstoff für die Produktion vorbereitet. Es stellt neben bestem Durum SSSE Hartweizengrieß die Grundlage für alle unsere Hausmacher Eiernudeln dar.



# Ausformungen

Generell werden Teigwaren in drei Kategorien unterteilt:

- I. gepresste Teigwaren
- II. gewalzte Teigwaren
- III. Spätzle

Die Herstellung des Teiges (für gepresste und gewalzte Nudeln) beginnt mit dem Mischen der Zutaten zu einer streuselartigen Teigmasse. Je nach Art und Rezeptur der herzustellenden Teigwaren werden die trockenen Komponenten (Hartweizengrieß) und die nassen (Eier bzw. Wasser bei Pasta) mit einer präzisen Dosiervorrichtung in einem ganz exakten Verhältnis gemischt. Beim Mischvorgang achten wir ganz besonders auf die absolut gleichmäßige Durchfeuchtung des Teiges, damit jedes Grießkörnchen dieselbe Flüssigkeitsmenge aufnehmen kann. Dank der einheitlichen Granulation des von uns verwendeten hochwertigen SSSE Durum Hartweizengrieß und leistungsstarker Mischer, wird in kurzer Zeit (ca. 15-20 Min.) ein homogener Teigaufschluss erreicht, die Grundvoraussetzung für gute Nudelqualität.

Danach erfolgt die Ausformung:

## I. gepresste Teigwaren

Der gemischte und aufgeschlossene Teig wird mit Hilfe einer Teigschnecke zur Nudelpresse transportiert und komprimiert. Unter hohem Druck (bis zu 120 bar) und unter Vakuum (sorgt durch Luftentzug für die gleichmäßig glatte Oberfläche und die typisch gold-gelbe Farbe), wird der Teig durch eine Bronzematri-

ze mit Tefloneinsätzen gedrückt, die die Form der Teigwaren bestimmt. Hier entstehen je nach Einsatz z.B. Spiralen oder Dreilli und etwa 40 weitere Ausformungen. Pro Stunde kann an dieser Anlage bis zu 1 Tonne Teig zu besten Nudeln verarbeitet werden.

## II. Walznudeln

Anders verläuft der Fertigungsprozess bei gewalzten Teigwaren, für deren Qualität ALB-GOLD besonders bekannt ist. Der aus dem Mischer kommende Teig wird für das Walzverfahren noch einmal wesentlich feiner geknetet, wobei ein ca. 100 cm breites Teigband entsteht, das anschließend stufenweise ausgewalzt wird. Das Auswalzen erfolgt in drei Durchgängen. So wird das Teigband schonend von 5 mm Stärke auf 1,2 mm reduziert. Dieses Verfahren entspricht im Prinzip dem Teigausrollen mit dem Nudelholz. Durch das langsame Auswalzen erhält der Nudelteig eine glatte, aber weniger verdichtete Konsistenz. Hierdurch werden vor allem die Koch- und Bisseigenschaften der Nudeln verbessert. Völlig zurecht wird die Walznudel deshalb auch als „Königin unter den Nudeln“ bezeichnet. Nach dem Auswalzen wird das Teigband entweder geschnitten oder gestanzt. Beim Schneiden entstehen die gewalzten Bandnudeln, die wir zuvor noch mit einer Rillung versehen, und dann in Breiten von 1,5, 4, 8 oder 20 mm Breite schneiden. Die Rillung

sorgt übrigens für eine größere Oberfläche und somit für eine verbesserte Saucenaufnahme. Aus dem gewalzten Teigband werden unterschiedliche Formen wie z.B. Schleifchen, Täschle oder Hütchen ausgestanzt. Das ist im Prinzip mit dem Ausstechen von Weihnachtsplätzchen zu vergleichen. ALB-GOLD hat übrigens dieses Verfahren in Deutschland entwickelt und gestanzte Walznudeln auf den Markt gebracht.

## III. Spätzle

Spätzle, Knöpfle und Schupfnudeln wie handgemacht herzustellen, und dabei den hohen Qualitätsansprüchen der Schwaben gerecht zu werden, ist eine ganz besondere Kunst. Wer es schon mal von Hand versucht hat, der weiß, dass dieser Teig wesentlich feuchter ist als der für gepresste und gewalzte Teigwaren. Der Teig von Bauern- und Jägerspätzle wird mit Hilfe von Walzen durch eine Spätzleform gedrückt. Dadurch entstehen Teigstränge, die sofort in ein kochendes Wasserbad eintauchen. Hier werden sie rund zwei Minuten blanchiert, bevor sie auf die richtige Länge gekürzt und zum Trockner geführt werden. Der Knöpfleteig ist von seiner Konsistenz her noch feuchter. Allein durch sein Eigengewicht tropft er durch eine Art formgebendes Sieb ins Kochbad. Kaiserspätzle und Schupfnudeln hingegen gelangen mittels einer Schabvorrichtung ins Kochbad. Wie das alles ganz genau geht, das bleibt jedoch unser bestgehüteter „Gold-Schatz“.



# Trocknung

Bereits unsere Vorfahren haben zur Verlängerung der Haltbarkeit Nudeln an der Luft bzw. an der Sonne getrocknet. Dauerte dieser Prozess damals noch einen Tag oder länger, so werden heute, in den modernen Trocknern die Nudeln innerhalb von 4 bis 6 Stunden schonend getrocknet. Durch die Absenkung des Wassergehalts und der Wasseraktivität werden die Teigwaren haltbar gemacht. Dabei muss besonders darauf geachtet werden, dass die Oberfläche der Teigwaren nicht vor dem Kern erhärtet. Dies hätte Risse und Brüche und damit Qualitätseinbußen zur Folge. Bei der Teigwarentrocknung unterscheidet man grundsätzlich zwei Methoden der Trocknung: die **Kurzwaren-** und die **Langwarentrocknung**.

Bei der **Kurzwarentrocknung** (Bandtrocknung) werden Hütchen, Drelli und Spiralen, aber auch Walznudeln und Spätzle über ein Förderband zur Trocknung geführt. Dort werden sie mit einem Vibroverteiler durch Schütteln auf das Trocknungsband verteilt und können so gleichmäßig durchtrocknen.

Bei der **Langwarentrocknung** (Stabtrocknung) hingegen, werden Nudelbänder, Spaghetti oder Makkaroni nach der Formgebung über die Presse an Stäben aufgehängt und anschließend zum Vor- bzw. Haupttrockner geführt. Langwaren bedürfen einer „sensibleren“ Trocknung als Kurzwaren. Sie werden im Unterschied zu den Kurzwaren bei der

Trocknung nicht geschüttelt, bewegt und umgeschichtet.

Sowohl die Kurz- als auch die Langwarentrocknung verläuft in zwei verschiedenen Phasen. Bei der ersten Phase, der **Vortrocknung**, werden die Teigwaren bei Temperaturen von 70 bis 75° C in einer Zeit von 30 Minuten zunächst äußerlich soweit abgetrocknet, dass sie nicht mehr zusammenkleben. Gleichzeitig wird der Wassergehalt der Teigwaren auf 24-30 % abgesenkt. Die Nudeln und Spätzle geben unter diesen Trocknungsbedingungen genügend Feuchtigkeit ab, dass die Oberflächenverkrustung verhindert wird. Die Vortrocknung der Produkte erfolgt in Durchlauftrocknern, in denen die Ware auf Bändern liegend (Kurzware) bzw. an Stäben hängend (Langware) durch den Trockner transportiert wird. Der Vortrockner der Spätzle-Linie zum Beispiel hat insgesamt eine Länge von ca. 12 m auf insgesamt 7 Etagen.

Nach diesem „100 Meter-Lauf“ gelangen die Teigwaren dann über Transportbänder zur **Haupt- bzw. Endtrocknung**. Dieser Trockner hat bei ALB-GOLD eine Länge von ca. 15 Meter, eine Breite von 3 Metern und eine Höhe von etwa 5 Meter. Bei diesem Prozess wird der Wassergehalt der Teigwaren auf einen Wert unter die gesetzlich geforderten 13 % gesenkt. Durch die Abtrocknung unter diesen Wert wird mikrobiologisches Wachstum verhindert und die Nudeln und Spätzle werden

dadurch haltbar gemacht. Die Endtrocknung erfolgt wie die Vortrocknung auf Durchlauftrocknern. Je nach Ausformung und Teigmischung liegt die Trocknungstemperatur bei 62 bis 75° C. Die Trocknungsdauer beträgt dabei zwischen 220 und 300 Minuten.

Um Verkrustungen an der Oberfläche der Produkte und Spannungsrisse als Folge eines ungleichmäßigen Wasserentzugs zu vermeiden, ist es wichtig geeignete Trocknungsdiagramme anzuwenden. Das **kontinuierliche nach außen leiten der Feuchtigkeit** und die damit verbundene gleichmäßige Abtrocknung des Kerns sowie der Randschichten, ist von großer Bedeutung für die Qualität der Produkte. Für jedes Produkt muss eine spezielle Kombination der Trocknungstemperatur und Luftfeuchte eingestellt werden. Das ist die hohe Kunst des Nudelmachens, die in keinem „Lehrbuch“ steht, sondern nur durch jahrelange Erfahrung erlernt werden kann.

Während des gesamten Trocknungsprozesses werden ständig Kontrollen durchgeführt, um den hohen Qualitätsstandard unserer Produkte zu sichern. Die abschließende Qualitätskontrolle überprüft den Eigehalt, die Feuchtigkeit, den mikrobiologischen Status, das Kochverhalten sowie nicht zuletzt das appetitliche Aussehen der fertigen Produkte.



# Herstellung von Frischteigwaren

## Teigmischung:

Die Herstellung beginnt mit dem Mischen des Teiges. Dies unterscheidet sich im Prinzip nicht von der Teigmischung bei Trocken Teigwaren. Nach Abruf der Rezeptur wird die benötigte Menge an Hartweizengrieß oder Dinkelmehl, Ei und Wasser automatisch im exakten Mischungsverhältnis mittels einer Dossierschnecke dem Vormischer zugeführt.

Im Vormischer bildet sich aus kleinen Teigkügelchen eine streuselartige Teigmasse, die dann im Hauptmischer zu einem festen, relativ nassen Teig geknetet wird

Im Mischtrog wird darauf geachtet, dass die Durchfeuchtung des Teiges möglichst gleichmäßig ist. Nur dann ist gewährleistet, dass alle Grießkörner dieselbe Flüssigkeitsmenge aufnehmen. In ca. 15 Minuten wird ein homogener Teigaufschluss erreicht - die Grundvoraussetzung für gute Nudelqualität.

## Ausformung:

Die Ausformung der Frischteigwaren kann bei ALB-GOLD auf unterschiedliche Arten erfolgen:

### Spätzle und Knöpfle:

Die unterschiedlichen Spätzle-Typen werden durch den Einsatz verschiedener Matrizen bestimmt. Der Teig wird durch die Matrizen bzw. das formgebende Sieb gedrückt. In Endlosschnüren gelangen die Spätzle ins Kochbad. Knöpfleteig ist etwas feuchter, dadurch entstehen

keine „Schnüre“ sondern die typische Knöpfelform. Auch sie werden im Kochbad blanchiert. Spätzle, Knöpfle und Schupfnudeln sind übrigens die einzigen Nudelsorten, die vorgekocht werden. Danach werden sie auf 2 bis 3 °C abgekühlt.

### Schupfnudeln:

Die Herstellung von Schupfnudeln ist eine ganz besondere Kunst. Die ursprüngliche Herstellungsmethode des Rollens, wie sie von schwäbischen Hausfrauen angewendet wird, ist in der industriellen Fertigung nicht möglich. Der Teig, der zusätzlich zu Grieß, Eiern und Wasser noch Kartoffelflocken enthält, wird durch eine Vorrichtung gedrückt, die in etwa mit der Blende einer Kamera zu vergleichen ist. Während der Teig durch diese Öffnung gepresst wird, entsteht durch langsames Öffnen und Schließen der Blende die typische Form mit den spitzen Enden.

### Walznudeln:

Nudelkenner bezeichnen die Walznudel auch als die „Königin unter den Nudeln“. Nach dem Mischen wird der Walznudelteig im Bandknetter zu einem ca. 1 m breiten Teigband ausgewalzt. Durch das stufenweise Auswalzen erhält der Nudelteig eine glatte, aber weniger verdichtete Konsistenz. Hierdurch werden vor allem die Kocheigenschaften, das Quellvermögen und die Bissfestigkeit der Nudeln verbessert. Das Teigband läuft dann über eine Schneidevorrich-

tung, welches die Nudeln in die richtige Breite schneidet, und anschließend in den Pasteur.

## Wie werden die Teigwaren haltbar gemacht?

Um die Frischteigwaren haltbar zu machen, wird ihnen nicht die Feuchtigkeit entzogen. Spätzle, Knöpfle, Schupfnudeln und Maultaschen werden kurz in einem ca. 90 °C heißen Kochbad erhitzt. Danach werden sie mit kaltem Wasser abgeschreckt um die Stärkereste auf der Oberfläche zu entfernen. Auf kürzestem Weg gelangt die Ware anschließend in die Verpackung. Dort werden die Nudeln in Beuteln mit Reiteretikett oder Tiefziehschalen verpackt.

Um eine **Haltbarkeit von rund 4 Wochen** zu erreichen, werden die Nudeln nochmals in der Packung erhitzt. Vor der Einlagerung werden sie dann auf 2 bis 3 °C herunter gekühlt.

Vom Lager erreichen sie über die **eigene LKW-Flotte** oder über **Kühl-Speditionen** ohne Unterbrechung der Kühlkette die Verkaufstheken.



# Verpackung

Aus dem Endtrockner bzw. aus den Band- oder Kaskadensilos, in denen die Nudeln sich akklimatisieren können, laufen die Nudeln und Spätzle über Transportbänder zu einer hochpräzisen computergesteuerten **Verpackungswaage**.

Jede Waage besteht aus vierzehn Waagschalen, die einzeln befüllt werden. Die Waage ermittelt in Sekundenbruchteilen das Gewicht der Schalen und entscheidet dann, welche Klappen geöffnet werden müssen, um exakt die erforderliche Füllmenge zu erreichen. An einem Display kann der Schichtführer die genaue Füllmenge ablesen. ALB-GOLD kann Beutel zwischen 125 g und 10 kg abpacken. Somit besteht die Möglichkeit bei Sonderanfertigungen auch auf individuelle Kundenwünsche einzugehen. Für die Verpackung von „Schwäbischem Gold“ stehen insgesamt sechs Anlagen zur Verfügung.

Die **Verpackungsgeschwindigkeit** ist abhängig vom jeweiligen Artikel und beträgt zwischen 3 und 60 Beuteln/Minute. Insgesamt können bis zu 120 kg Teigwaren pro Minute verpackt werden. Alle Teigwaren werden in neutraler PP-Klarsichtfolie verpackt. Diese wird von „Endlos-Rollen“ in die Maschine eingefädelt und läuft anschließend über eine Formschulter, die die Folie zu einem Schlauch formt. Heiße Siegelbacken verschweißen die Folie und formen die endgültige Packung.

Ein **Metalldetektor** kontrolliert vor der Befüllung, ob sich auf dem Weg vom Trockner bis zur Verpackung etwa ein metallischer Fremdkörper unter die Nudeln gemischt hat. In diesem Fall stoppt die Maschine sofort und der betroffene Beutel wird aussortiert. Über einen Schacht fallen die Nudeln schließlich in den Beutel.

Um die Hochwertigkeit von ALB-GOLD Produkten zu unterstreichen, werden auf die 250 g und 500 g Beutel sogenannte **Reiter-Etiketten** angebracht. Diese sind je nach Sortiment mit einem gelben (Hausmacher Eiernudeln), blauen (Bio-Pasta ohne Ei) oder grünen (Bio-Urgetreidenudeln) Balken gekennzeichnet. Je nach Artikel und Packungsgröße verschließen die Maschinen bis zu 60 Beutel/Minute und bestücken sie mit Etiketten. Gleichzeitig wird das **Mindesthaltbarkeitsdatum** aufgedruckt, das auch zur Chargenkennzeichnung dient. Somit ist eine eindeutige Rückverfolgbarkeit jedes Produktes bis hin zum Rohstoff gewährleistet. Die fertig verpackten Beutel gelangen auf einem Förderband zum Rundteller.

In Umkartons verpackt treten die Nudeln und Spätzle ihren Weg in die Verkaufsregale an. Zunächst laufen sie jedoch über eine Rollenbahn ins Lager. Mit einer Lagerkapazität von ca. 3.200 Palettenstellplätzen wird bei ALB-GOLD sichergestellt, dass praktisch zu keiner Zeit Lieferengpässe auftreten. Das

Lager wird streng nach dem „first-in-first-out“ Prinzip verwaltet. Dadurch werden sogenannte Lagerhüter ausgeschlossen. Auf Lager produzierte Teigwaren werden von der EDV erfasst und eingelagert. Kundenbezogene Produktionen werden sofort mit Schutzfolie umwickelt und für den Versand fertig gemacht.

Für die Verwaltung und Auftragsabwicklung verwendet ALB-GOLD ein hochmodernes **Warenwirtschaftssystem**. Damit wird sichergestellt, dass von der Auftragsannahme bis zur Rechnungsstellung sämtliche Vorgänge erfasst und rechtzeitig ausgeliefert werden. Die einzelnen Aufträge werden von Hand kommissioniert und entweder auf einen **firmeneigenen LKW** verladen oder für den **Paketversand** vorbereitet.

Die Fahrzeuge des ALB-GOLD Fuhrparks beliefern den Einzelhandel oder auch die Zentrallager der Großhändler in ganz Deutschland. Über die Laderampen des Lagers werden täglich ca. 100 Paletten Teigwaren in Premiumqualität an unsere exklusiven Vertriebspartner in der gesamten Bundesrepublik ausgeliefert. Teigwaren, die für den Export bestimmt sind, werden in Transportcontainer verladen. So sorgt eine zuverlässige Logistikkette und nicht zuletzt die eigenen Fahrzeuge dafür, dass ALB-GOLD Fachhändler ihre bestellten Produkte zum gewünschten Termin sicher erhalten.



Jetzt kennen Sie den Weg der ALB-GOLD Nudeln  
von den verarbeitenden Rohstoffen bis  
in die Regale des Handels.

Im ALB-GOLD Kundenzentrum haben Sie  
die Möglichkeit dies alles hautnah mitzuerleben.

Besuchen Sie uns doch einmal!



**ALB·GOLD**

ALB-GOLD Teigwaren GmbH  
Kundenzentrum  
Im Grindel 1  
72818 Trochtelfingen

Telefon 07124 92 91 155  
Telefax 07124 92 91 900

[info@alb-gold.de](mailto:info@alb-gold.de)  
[www.alb-gold.de](http://www.alb-gold.de)