

Eierfärben im Sekundentakt

Auf dem Geflügelhof Zembrot bei Bad Schussenried läuft die Eierfärberei auf Hochtouren

Von Andrea Bernard

BAD SCHUSSENRIED/AULENDORF - In den letzten Tagen vor Ostern herrscht in der Ostereierfärberei des Geflügelhofs Zembrots Hochbetrieb in Bad Schussenried. Hier auf dem Atzenberg werden mit Hilfe einer Färbemaschine 16 000 gekochte Vespereier pro Stunde gefärbt und anschließend an Bäckereien, Metzgereien oder an Händler geliefert. „Früher hatten wir eine Färbemaschine, die 8000 Eier pro Stunde färbte, doch aufgrund der großen Nachfrage sind wir damit 2014 an unsere Grenzen gekommen“, sagt Rainer Zembrot, der zusammen mit seinem Bruder Lothar Zembrot den Geflügelhof leitet. „Als es sieben Millionen Eier von Januar bis Ostern waren, wurde eine

neue Maschine gekauft, die elf Millionen Eier färben kann“ ergänzt er.

Von den Eiern sind zehn Prozent aus eigener Hühnerhaltung, der Rest wird dazugekauft. 16 000 Hühner gibt es auf dem Hof der Zembrots, die in Volierenhaltung in vier Ställen untergebracht sind. Die Hühner können nicht raus, haben jedoch einen Scharrraum und genügend Platz zum Eierlegen. „An Ostern sind alle Ställe voll“, sagt Familienmitglied Jutta Zembrot. In den Monaten Juni und Juli erfolge dann die Umstellphase.

In der Osterzeit werden gekochte Eier in sechs Farben verkauft, in der restlichen Zeit drei. „Früher haben wir weiße und braune Eier gekocht und lediglich mit einem Lack überzogen, doch den wenigsten Men-

schen war dann klar, dass es sich um gekochte Eier handelt“, sagt Jutta Zembrot. Deshalb seien sie auf die gefärbten Eier umgestiegen. Doch auch rohe Eier werden an die Kunden verkauft. Den Familienbetrieb gibt es schon seit 1960. Damals waren es jedoch noch 1500 Hühner. Ausgeliefert werden die Eier täglich. Zudem bieten die Zembrots regelmäßig Führungen auf ihrem Geflügelhof an.

Eier werden zunächst gewogen

Doch wie funktioniert das eigentlich mit dem maschinellen Eierfärben? Jutta Zembrot erklärt: Zunächst wird auf die rohen Eier ein Eierstempel gedruckt und mit Hilfe der elektronischen Waage festgestellt, um welche Gewichtsklasse es sich bei dem Ei handelt: S, M, L und XL. Dann wer-

den die rohen Eier aus dem Lager in den Produktionsraum transportiert und auf eine Maschine befördert. Schließlich wird auf die Eier ein Greifarm von oben gesetzt, der sich an den Eiern festsaugt, wodurch ein Vakuum entsteht. So gesichert, kommt das Ei in den Eierkocher. Zuvor werden die Eier mit Wasserdampf angewärmt, damit sie durch die plötzliche Hitze nicht zerplatzen.

Danach werden die kaputten Eier aussortiert, die anderen mit Farbe überzogen. Allerdings sollte das Ei etwas abgelegt sein, bevor es gefärbt wird. „Die Farbe basiert auf Alkohobasis und trocknet gleich an. Zudem ist der Farbstoff lebensmittelecht“, sagt Jutta Zembrot. Anschließend werden die marmorierten bunten Eier in einem Kühlturm auf Rollstangen so lange hin- und herbewegt, bis sie abgekühlt sind. Danach wird nochmals aussortiert, bevor es schließlich in die Verpackung geht.

Auch wenn die Maschinen einen großen Teil der Arbeit erledigen, ohne Menschen läuft hier trotzdem nichts. Diese müssen den Prozess nicht nur überwachen, sondern die kaputten Eier aussortieren und die anderen verpacken. „Wir haben einen unglaublich starken Mitarbeiterstamm, der gerade jetzt eine Menge leistet“, sagt Jutta Zembrot. In den Wochen vor Ostern wird von morgens um vier bis abends um elf Uhr durchgearbeitet. An den Feiertagen selbst wird es dann etwas ruhiger bei den Zembrots. Doch schon bald wird die Produktion weitergehen. Allerdings etwas ruhiger. Dann werden an drei Tagen in der Woche „nur“ 100 000 bis 120 000 Vespereier produziert.

© 2015 Schwäbisch Media Digital GmbH & Co. KG



Rafael Hotzenbiller überprüft die gekochten Eier und sortiert gegebenenfalls aus.

FOTO: ANDREA BERNARD