



Nolte (2)

Der Komplettanbieter Sander Gourmet verfügt über ein breites Speisenangebot für alle Bereiche des Außer-Haus-Marktes. Für den Care-Bereich gibt es beispielsweise ein spezielles Dysphagie-Sortiment.

Sander Gourmet

„Wir wollen Qualitätsführer sein“

Mit hochwertigen Produkten und ganzheitlichen Verpflegungs-Konzepten will der Foodservice-Anbieter Sander ein wichtiger Partner des Care-Marktes sein. VerpflegungsManagement traf sich zu einem Gespräch mit den Verantwortlichen in Wiebelsheim und unternahm einen Rundgang durch die Frische-Manufaktur.

In der Entwicklungsküche von Sander herrscht das gewohnt rege Treiben einer Großküche – mit dem Unterschied, dass das sechsköpfige Team von Sterneköchen hier pro Produktneuheit oder individuelles Kundenprodukt etwa eine Woche Zeit hat. Bei den Bestellungen, die auf dem Produktionsplan stehen, handelt es sich um Entwicklungsaufträge für Kunden des Foodservice-Anbieters Sander Gourmet. In der Entwicklungsküche wird rezeptiert, gekocht und probiert – beispielsweise für eine Klinik, die Eintöpfe bestellt hat.

Das Unternehmen produziert für alle Bereiche des Außer-Haus-Marktes und der Gemeinschaftsverpflegung – Kliniken und Seniorenheime gehören ebenfalls dazu. Produkte für Care-Kunden zu entwickeln, stelle durchaus eine Herausforderung dar, erklärt Produktentwickler Paul Weber: „Unser Anspruch ist es, nah am Kunden zu produzieren. Dafür greifen wir zum Beispiel auf Umfragen unter den Tischgästen oder Bewohnern zurück, um die Wünsche der einzelnen Einrichtung berücksichtigen zu können.“ Die Anforderungen der Kunden sind dabei sehr unterschiedlich, beispielsweise bei der Festigkeit des Gemüses: „Manche bevorzugen einen bissfesten Brokkoli, bei anderen darf er etwas weicher gekocht sein“, sagt

Weber. Regionale Geschmäcker werden bei der Entwicklung ebenfalls berücksichtigt.

Frische, Qualität und Handarbeit

Der Anspruch von Sander ist es, in höchster Qualität zu produzieren: „Wir kommen ursprünglich aus dem Hotel- und Gastronomie-Bereich und haben einen entsprechend hohen Anspruch, den wir auch unseren Care-Kunden bieten“, betont Weber. Denn: „Bei uns gibt es keine Zwei-Klassen-Produktion.“ Bei Produkten und Komponenten setzt das Unternehmen auf Frische, Qualität und Handarbeit. Wie dieser Anspruch in der Produktion umgesetzt wird, die man am Standort in Wiebelsheim als Frische-Manufaktur versteht, erlebt die VerpflegungsManagement-Redaktion bei einem Rundgang.

Erste Station: Trockenlager. Dieses fällt für einen Produktionsstandort, der für mehrere hundert Kunden am Tag kocht, relativ klein aus. „Wir haben hier die kleinstmögliche Menge an Rohwaren auf Lager, um einen möglichst hohen Frischegrad zu erreichen“, erklärt Produktionsleiter Guido Heß. Dahinter steckt ein ausgeklügeltes Warenwirtschafts- und Logistiksystem: Kunden können ihre Bestellungen bis etwa 12.30 Uhr mittags bei Sander Gourmet einreichen, anschlie-

ßend erfolgt die interne Produktionsplanung, die bis etwa 14 Uhr abgeschlossen ist. Danach werden die benötigten Rohwaren bestellt, die wiederum spätestens über Nacht angeliefert werden. Die Produktion beginnt am Tag nach der Bestellung im Zwei-Schicht-System und wird am selben Tag fertig. Bei Ausfall eines Lieferanten könne Sander schnell und flexibel eine Lösung finden, betont Heß.

Wie im Obstkorb

Besonders deutlich wird der Frischegrad im Bereich der Obstverarbeitung: Beim Betreten der Abteilung riecht es wie bei einem Obsthändler, der verschiedene Früchte frisch geschält und aufgeschnitten anbietet. „Etwa zehn Tonnen Obstsalat werden in der Abteilung pro Tag aus reifer Ware frisch zubereitet“, erklärt Produktionsleiter Heß. Hinzu kommen weitere Obstspeisen. Während bestimmte grobe Verarbeitungsschritte über eine große Produktionsmaschine laufen, erfolgen filigrane Arbeiten wie das Zupfen von Trauben von Hand. Frisch geht es auch in der Gemüsevorbereitung zu: „Dort haben wir einen Frischwaren-Anteil von etwa 90 Prozent und einen Tiefkühlwaren-Anteil von rund zehn Prozent“, sagt Guido Heß.



Produktentwickler Paul Weber präsentiert beim Besuch der VerpflegungsManagement-Redaktion einen Auszug aus Sanders breitem Dysphagie-Sortiment, das anschließend verkostet wurde.



In der Produktion spielt Handarbeit eine große Rolle, Sander Gourmet versteht sich als Frische-Manufaktur. Pro Tag werden in Wiebelsheim beispielsweise 9.000 Rouladen von Hand gerollt und gefüllt.

Für bestimmte Produkte der Cook-&Chill-Linie setzt Sander Gourmet eine Aroma-Beutel-Verpackung ein. Die Produkte wie Spinat oder Soßen werden nach der Produktion heiß abgefüllt und im Anschluss über eine Wasserkühlung in 90 Minuten auf ein bis zwei °C runtergekühlt. Der Produktionsleiter erklärt den Vorgang: „Anders als beim Frosten oder Schockfrosten bleiben hierdurch die Zellstruktur und natürliche Farbe der Produkte optimal erhalten. Zudem werden sie dadurch beim Kunden erst ein zweites und nicht schon ein drittes Mal erhitzt – da der Schritt der Pasteurisierung entfällt.“ Weitere Stationen des Rundgangs in der Manufaktur sind die hauseigene Räucherei und Metzgerei, die Abteilung Vorspeise sowie die Brat- und Pasta-Produktion, wo das hohe Produktions- und Frische-Niveau ebenfalls deutlich wird.

Breites Dysphagie-Sortiment

Zurück in der Entwicklungsküche, steht eine Verkostung verschiedener Produkte aus unterschiedlichen Warengruppen auf dem Programm. Dabei reicht Paul Weber auch eine große Auswahl aus dem Dysphagie-Sortiment. „2017 waren Dysphagie-Produkte in Form unsere Produktreihe, die extrem stark gewachsen ist“, sagt der Produktentwickler. Unter anderem wurden eine feinst-pürierte Brotzeit aus Brot, Butter und Speck sowie ein feinst-püriertes Frühstück aus Kaffee, Brot und Himbeermarmelade auf den Markt gebracht. Die Nachfrage und der Anspruch auf Abwechslung seien

in diesem Bereich sehr hoch, weswegen das Sortiment stetig erweitert werde. Passend zu den Jahreszeiten werden darüber hinaus saisonale Aktionen für Menschen mit Kau- und Schluckbeschwerden angeboten, beispielsweise Lammbraten im Frühjahr und Hirschgulasch im Herbst und Winter. Hergestellt werden die Dysphagie-Menüs und -Komponenten ebenfalls komplett in Wiebelsheim: So wird beispielsweise der pürierte Schweinebraten zunächst in der internen Metzgerei verarbeitet, dann im Sous-vide-Verfahren gegart, weiterverarbeitet sowie gecuttert und schließlich in Silikonformen in Braten-Form gegart, bevor er tiefgekühlt und ausgeliefert wird. „Wir verwenden weder Pulver noch Nahrungsergänzungsmittel, sondern setzen Ei als Bindemittel ein“, erklärt Weber. Für Küchenleiter, die das Dysphagie-Sortiment verwenden, bietet Sander Beratung in mehreren Bereichen an, etwa zur benötigten Küchenausstattung oder zu Logistikprozessen – auch direkt in den jeweiligen Küchen vor Ort. In den sogenannten Küchenhandbüchern finden Köche zudem anschauliche Hinweise zur Regenerierung der Produkte sowie Anregungen zur Weiterverarbeitung oder Veredelung.

Prozesse outsourcen

Nach der Verkostung erläutert Peter Sander, geschäftsführender Gesellschafter der Sander Gruppe, die Philosophie des Unternehmens. „Wir wollen Qualitätsführer sein, nicht Kostenführer.“ Daher setze man bei den Rohwaren auf einen hohen Grad an

Frische und Qualität. Und auch das Selbstverständnis als Frische-Manufaktur spielt dabei eine wichtige Rolle, denn: „Die meisten unserer Produkte können nicht maschinell gefertigt werden“, erklärt er. Bezogen auf das komplette Sortiment, liege der Anteil an Handarbeit bei etwa 65 Prozent, im Bereich Verpackung bei 20 Prozent.

Diese Qualität habe einerseits ihren Preis. Andererseits biete die Sander Gruppe ein Konzept, das auch für Kliniken und Seniorenheime attraktiv sei. „Die Herausforderung für Care-Einrichtungen ist es, die Kosten budgetkonform zu halten und trotzdem über die Verpflegung ein positives Image zu erzielen“, weiß Peter Sander. Care-Küchen leiden aus seiner Sicht an einem Investitionsstau, während die Verpflegungs-Ansprüche von Patienten und Bewohnern immer weiter steigen. „Um künftig Kosten, Qualität und Effizienz in ein gutes Verhältnis zu bringen, müssen bestimmte Prozesse outgesourct werden“, betont er.

Kosten und Budgets

Kauft eine Einrichtung einzelne Produkte zu, beispielsweise aus dem Dysphagie-Sortiment, spare das zwar die Eigenproduktion in diesem Bereich, aber noch keine Prozesse. „Wenn hingegen auf eine komplette Konzept- und Systemumstellung durch Sander zurückgegriffen wird, ist der Wareneinsatz für unsere Produkte günstiger gegenüber den Lohn-, Investitions- und Unterhaltungskosten, die eine Einrichtung für ihre eigene Produktion aufbringen müsste“, sagt Peter Sander. Darauf habe sich der Geschäftsbereich Sander Catering als System-Dienstleister für den gastronomischen Bereich von Hotellerie über GV bis Care spezialisiert. Beliefert werden diese Einrichtungen mit Produkten aus der Frische-Manufaktur in Wiebelsheim. „Für die Einrichtungen entfällt dadurch die Produktion und sie können sich auf das Regenerieren und Verteilen konzentrieren“, erklärt er.

Neben der Kalkulationssicherheit habe eine Zusammenarbeit noch weitere Vorteile für Care-Einrichtungen, sagt Peter Sander: „Wahlleistungen bei der Verpflegung sind ein aktuelles und spannendes Thema, für das wir ein eigenes Sortiment führen.“ Hier gebe es noch großes Potenzial, das sich mit einem entsprechenden Angebot gewinnbringend nutzen lasse. Ob und wie das in Care-Küchen umgesetzt werden kann, muss jeder Küchenleiter selbst entscheiden. ▶ *Sören Nolte*