

## Anwenderbericht

Thema:	Druckluftfreies Sprühsystem für hohe Produktqualität und Reproduzierbarkeit im Backprozess
Autor/in:	Sandra Kraft, Marketing Managerin bei technotrans
Zeichenanzahl:	Haupttext ca. 6.600 Zeichen (inkl. Leerzeichen)

### Titel:

Präzises Sprühen für feines Gebäck

### Untertitel:

Durch den Einsatz eines individuellen technotrans-Sprühsystems verbessert die Confiserie Mellinia, Tochter von Coppenrath Feingebäck, ihre Produktqualität, spart Energie und Ressourcen.

### Vorspann:

In der Herstellung von Feingebäck spielen Präzision und Zuverlässigkeit entlang der gesamten Prozesskette eine maßgebliche Rolle. Das gilt auch für den Wasserauftrag: Er sorgt beispielsweise bei Lebkuchen für eine angenehm weiche Konsistenz. Um diesen zu optimieren und dadurch die Produktqualität und insbesondere Reproduzierbarkeit zu verbessern, investierte die Confiserie Mellinia in eine maßgeschneiderte technotrans-Sprühanlage. Dank des präzisen, druckluft- und nebelfreien Wasserauftrags spart Mellinia, ein Tochterunternehmen von Coppenrath Feingebäck, rund 30 Prozent Wasser und verhindert unerwünschte Ablagerungen in der Produktionsumgebung. Der vollständig mobile Aufbau der technotrans-Lösung mit schwenkbaren Sprühleisten erleichtert zudem die Reinigung und Wartung erheblich.

### Haupttext:

In der Familienbäckerei Coppenrath Feingebäck GmbH mit Sitz in Groß Hesepe entstehen seit fast 200 Jahren hochwertige Produkte, die heute in mehr als 60 Ländern der Welt erhältlich sind. Für das bereits in sechster Generation durch Andreas Coppenrath geführte Unternehmen nehmen Qualität sowie die

umweltbewusste und energieeffiziente Herstellung ihrer Waren einen besonderen Stellenwert ein. Aus diesem Grund investiert der Backwarenhersteller kontinuierlich in die Optimierung seiner Anlagen und Prozesse. Dieser Anspruch gilt nicht nur für das Stammwerk, sondern auch für die Coppenrath-Tochter Confiserie Mellinia GmbH in Großröhrsdorf. Als sich die traditionsreiche Manufaktur nahe Dresden auf die Suche nach einer neuen Sprühanlage für ihre größte Backlinie machte, fand sie in technotrans den idealen Partner, der eine anwendungsspezifische Lösung konstruierte.

„Als einer der wenigen deutschen Hersteller produzieren wir bei Mellinia mit viel Handarbeit und Sorgfalt glutenfreien Lebkuchen. Damit die Lebkuchen ihre charakteristisch weiche Konsistenz erhalten, werden sie nach dem Backen mit Wasser benetzt, um die notwendige Feuchtigkeit aufzunehmen“, erklärt Michael Reher, Produktentwicklung bei Coppenrath Feingebäck. Der Einsatz einer bestehenden Sprühanlage mit Zweistoffdüsen führte jedoch aufgrund eines inkonstanten Wasserauftrags zu qualitativen Schwankungen. Darüber hinaus erzeugte sie einen unerwünschten Wasserdampf in der Produktionsumgebung, was eine Kondenswasserbildung und Wasserverlust zur Folge hatte. „Unsere Anforderungen an die neue Sprühanlage waren daher klar definiert: ein kontinuierlicher, gleichmäßiger und nebfreier Wasserauftrag in stabilen Mengen sowie eine hohe Reproduzierbarkeit“, sagt Reher.

## **Anwendungsspezifische Konstruktion als mobiles System**

Um diese Anforderungen zu erfüllen, entwickelte technotrans in enger Zusammenarbeit mit Coppenrath Feingebäck eine kundenspezifische Sprühanlage auf Basis der spray.xact food-Baureihe. Dem vorausgegangen waren umfangreiche Laborversuche am technotrans-Hauptsitz in Sassenberg, in denen sich Coppenrath einen Eindruck vom präzisen Wasserauftrag machen konnte. „Das Ergebnis hat uns überzeugt. Im direkten Vergleich mit dem Wettbewerb war technotrans der einzige Anbieter, der unsere Anforderungen voll erfüllen konnte“, betont Reher. Aufgrund der räumlichen Gegebenheiten in der Produktion entschied sich Coppenrath zudem bewusst für eine mobile Anlage, um mehr Flexibilität zu haben. Zum Einsatz kommt die technotrans-Lösung an der größten Backstraße des Herstellers, auf der neben

Ganzjahresgebäck unter anderem saisonale Produkte wie glutenfreie Lebkuchen produziert werden. Ein entsprechender Sensor erkennt die frisch gebackenen Produkte und startet daraufhin den Sprühprozess.

Die Anlage verfügt über zwei hintereinander gesetzte Sprühleisten mit 1.000 Millimeter Sprühbreite, um mittels Vor- und Hauptbefeuchtung die geforderte Flüssigkeitsmenge gleichmäßig aufzutragen. In den Sprühleisten arbeiten druckluftfreie, hochfrequente Ventile, die eine Nebelbildung verhindern und ein präzises, homogenes Sprühbild erzeugen. Das spart Ressourcen, da das System vollständig auf Druckluft verzichtet und nur Minimalmengen an Wasser einsetzt. Das hohe Maß an Präzision überzeugt Copenrath Feingebäck: „Wir sind jetzt in der Lage, über das Bedienpanel der Anlage die Feuchtigkeitsmenge exakt einzustellen – das ist in unserer Wahrnehmung einzigartig am Markt“, sagt Reher. Der Wassertank ist zudem mit einem Füllstandsensoren ausgestattet und gibt jederzeit exakt Auskunft über den Stand des Mediums. Befüllt wird dieser über eine zentrale Versorgung oder manuell während der Produktion, sodass kein Stillstand entsteht. Sämtliches Material, das im technotrans-Sprühsystem verbaut wurde, ist lebensmittelkonform zertifiziert.

## **Optimale Zugänglichkeit für Reinigung und Wartung**

Eine Besonderheit der vollständig mobilen Sprühanlage ist ihr wartungs- und reinigungsfreundlicher Aufbau. Hary Kosciesza, Business Development Manager bei technotrans, erklärt die Vorteile der Bauweise: „Die Anlage ist als Ganzes verfahrbar und die Sprühleisten befinden sich an einem schwenkbaren Gestell, sodass ein Positionswechsel problemlos möglich ist – beispielsweise um die gesamte Anlage im separaten Waschraum zu reinigen.“ Das Bedienpanel ist mit einem Spritzschutz ausgestattet, sämtliche Kanten am Tank sind abgerundet und die gesamte Anlage wasserdicht ausgelegt. Zusätzlich lassen sich die Sprühventile komplett demontieren, um sie beispielsweise zu warten oder in einem Ultraschallbad vollständig zu reinigen. Die Software verfügt über ein spezielles Spülprogramm, das Reinigungsmittel durch eine Zirkulationsleitung fließen lässt – dabei werden gleichzeitig die Ventile freigespült.

Mit Blick auf die Zusammenarbeit mit technotrans sowie die zufriedenstellenden Ergebnisse nach der Inbetriebnahme zieht Coppenrath Feingebäck ein positives Resümee und hebt die ganzheitliche Beratungsqualität hervor. „Die Professionalität und der konstruktive Austausch mit dem Service waren sehr gut. technotrans ist gezielt auf unsere Bedürfnisse eingegangen und hat sein Sprühsystem optimal in unsere bestehenden Anlagen integriert“, betont Reher. Die Zufriedenheit des Anwenders spiegelt sich im Ausbau der Zusammenarbeit wider: Coppenrath Feingebäck hat bereits zwei weitere Sprühanlagen für den Auftrag eines pflanzlichen Trennmittels geordert. Zusätzliche Anlagen, beispielsweise zum Besprühen von Produkten mit Ei, sind ebenfalls im Gespräch.

Weitere Informationen unter: [www.technotrans.de](http://www.technotrans.de)  
<https://coppenrath-feingebaeck.de>

Bildergalerie: <https://pressefotos.sputnik-agentur.de/album/mr6lv6>

**Bildunterzeilen:**

**Mellinia\_Lebkuchen\_01.jpg und Mellinia\_Lebkuchen\_02.jpg (Quelle: Coppenrath Feingebäck):**

Als einer der wenigen deutschen Hersteller produziert die Confiserie Mellinia mit viel Handarbeit und Sorgfalt unter anderem glutenfreien Lebkuchen.

**technotrans\_Sprühsystem\_01.jpg und technotrans\_Sprühsystem\_02.jpg (Quelle: technotrans SE):**

technotrans entwickelte in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden eine anwendungsspezifische Sprühanlage auf Basis der spray.xact food-Baureihe.

**technotrans\_Sprühsystem\_03.jpg und technotrans\_Sprühsystem\_04.jpg (Quelle: technotrans SE):**

In den Sprühleisten arbeiten druckluftfreie, hochfrequente Ventile, die eine Nebelbildung verhindern und ein präzises, homogenes Sprühbild erzeugen.

## **technotrans\_Sprühsystem\_05.jpg und technotrans\_Sprühsystem\_06.jpg**

**(Quelle: technotrans SE):**

Dank des präzisen, druckluft- und nebefreien Wasserauftrags spart Mellinia, ein Tochterunternehmen von Coppenrath Feingebäck, rund 30 Prozent Wasser und verhindert unerwünschte Ablagerungen in der Produktionsumgebung.

### **Über die technotrans SE:**

Die technotrans SE ist ein global agierender Technologie- und Dienstleistungskonzern. Die Kernkompetenz des Unternehmens sind anwendungsspezifische Lösungen aus dem Bereich des Thermomanagements. Als integraler Bestandteil der Kundensysteme dienen diese der energetischen Optimierung und Steuerung des Temperaturhaushalts anspruchsvoller technologischer Anwendungen. Mit 18 Standorten ist der Konzern auf allen wichtigen Märkten weltweit präsent. Auf Basis der Strategie Future Ready 2025 hat technotrans die fünf Fokusbereiche Plastics, Energy Management (inklusive Elektromobilität, High-Power-Ladestationen und Rechenzentren), Healthcare & Analytics, Print und Laser definiert. Darüber hinaus bietet technotrans seinen Kunden ein breites Portfolio an Serviceleistungen, welches unter anderem Installationen, Wartungen, Reparaturen, die 24/7-Ersatzteilbereitstellung und Technische Dokumentationen umfasst. Der Konzern verfügt über 6 Produktionsstandorte in Deutschland sowie jeweils einen Produktionsstandort in China und den USA. Die technotrans SE ist im Prime Standard gelistet (ISIN: DE000A0XYGA7 / WKN: A0XYGA) und beschäftigt weltweit 1.500 Mitarbeitende. Im Geschäftsjahr 2022 erzielte der Konzern einen Umsatz in Höhe von 238,2 Mio. €.

#### **Kontakt für Journalisten:**

Lukas Schenk  
Sputnik GmbH  
Presse- und Öffentlichkeitsarbeit  
Hafenweg 9  
48155 Münster  
Tel.: +49 (0) 2 51 / 62 55 61-131  
Fax: +49 (0) 2 51 / 62 55 61-19  
[schenk@sputnik-agentur.de](mailto:schenk@sputnik-agentur.de)  
<https://www.sputnik-agentur.de>

#### **Kontakt für Verlagsvertreter:**

Sandra Kraft  
Central Marketing  
technotrans SE  
Robert-Linnemann-Straße 17  
48336 Sassenberg  
Tel.: +49 (0) 25 83 / 301-1702  
Fax: +49 (0) 25 83 / 301-1077  
[sandra.kraft@technotrans.de](mailto:sandra.kraft@technotrans.de)  
<https://www.technotrans.de>