



Willkommen im Werk

Offstein



- 2 Begrüßung
- 3 Das Werk in Zahlen
- 4 Die Kampagne
- 5 Wirtschaftsfaktor im ländlichen Raum
- 6 Anbaubereich, Partnerschaft
Rübenanbauer und Südzucker
- 7 Nachhaltigkeit
- 8 Unser Rohstoff: die Zuckerrübe
- 10 Die Zuckergewinnung
- 12 Zuckervielfalt
- 14 Die Südzucker-Gruppe
- 16 Zuckerfabriken und Raffinerien in Europa
- 18 Wissenswertes rund um Zucker
- 19 Gut beraten mit Susi Südzucker
- 20 Kontakt





Offstein

Liebe Besucherinnen und Besucher, herzlich willkommen im Werk Offstein! Gegründet 1883 blicken wir auf eine stolze Werks Geschichte von über 130 Jahren zurück. Offstein ist nicht nur eine der ältesten Zuckerfabriken, die noch in Betrieb sind, sondern zudem auch der größte Produktionsstandort der Südzucker AG in Deutschland. In der Kampagne verarbeiten wir Rüben aus dem Einzugsgebiet Hessisches Ried, Odenwald, Pfalz, Rheinhessen, Taunus und Wetterau – und damit dem größten Anbaugbiet Deutschlands. Mit rund 590 Mitarbeitern in den Bereichen Zuckerfabrik, den weiterverarbeitenden Betrieben, inklusive der BENEQ-Palatinit GmbH sowie der zentralen Forschungsabteilung und der Zentralabteilung Ingenieurwesen, ist der Standort Offstein ein bedeutender Arbeitgeber in der Region. Ich wünsche Ihnen viel Freude dabei, einen Blick hinter die Kulissen einer traditionsreichen und zugleich sehr modernen Zuckerfabrik zu werfen.

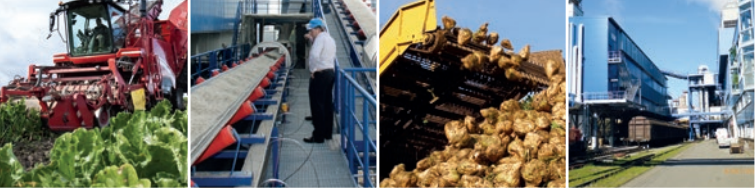
Ihr Klaus Schwab, Leiter der Werke Offstein und Offenau



■ Im Überblick: das Werk Offstein in Zahlen

In Betrieb seit:	1884
Jährl. Rübenverarbeitungsmenge:	1,9 bis 2,3 Millionen Tonnen
Jährl. erzeugter Zucker:	300.000 bis 360.000 Tonnen
Rohstofflieferant:	ca. 1.700 Landwirte
Anzahl Mitarbeiter:	ca. 300*
Kampagnedauer:	ca. 120 Tage
Lagerkapazitäten Silos:	mehr als 90.000 Tonnen kristallin; mehr als 100.000 Tonnen Weißwert in Dicksaft

* ca. 590 mit BENE0, der Zentralabteilung Forschung/Entwicklung/Services (ZAFES) und der Zentralabteilung Ingenieurwesen (ZAI); zusätzlich 20 Kampagneaus Hilfskräfte



■ Die Kampagne im Werk Offstein

Während der Kampagne von September bis Januar arbeitet die Fabrik ohne Unterbrechung im 24-Stunden-Betrieb. Pro Tag werden mehrere Tausend Tonnen Rüben angeliefert und zu Dicksaft und Zucker verarbeitet. Ein Teil des täglich erzeugten Dicksafts wird zwischengelagert und in einer separaten Dicksaftkampagne in den Monaten Mai und Juni des Folgejahres zu Weißzucker verarbeitet.



„Offstein ist spezialisiert auf die Weiterverarbeitung von kristallinem Zucker zu flüssigen Produkten. So werden in mehreren Betriebsgebäuden Invertzucker-, Fruktose- und Karamellsirupe für Kunden in der Lebensmittelindustrie hergestellt. Weiterhin wird am Standort Offstein in den Anlagen der BENEQ-Palatinol aus dem Rohstoff Zucker der Zuckeraustauschstoff Isomalt, das funktionelle Kohlenhydrat Palatinose™ und für die pharmazeutische Industrie der Arzneimittel-trägerstoff galenIQ™ produziert.“

Dr. Steffen Hammer, Betriebsleiter Werk Offstein

„Die meisten Mitarbeiter des Werkes Offstein sind qualifizierte Fachkräfte, die neben der Technik der Zuckergewinnung und Weiterverarbeitung auch Reparatur und Wartung der komplizierten technischen Anlagen beherrschen. Seit vielen Jahren werden erfolgreich Nachwuchskräfte in den Berufen Industriemechaniker, Energieanlagen-elektroniker und Industriekaufmann/-frau ausgebildet. Circa 10 Prozent der Gesamtbelegschaft in Offstein sind Auszubildende.“



Matthias Weibel,
Leitender Ingenieur
Werk Offstein





■ Wirtschaftsfaktor im ländlichen Raum

Südzucker trägt als Wirtschaftsfaktor seit über 175 Jahren, unter unterschiedlichsten zuckerpolitischen Rahmenbedingungen, verantwortlich und verlässlich zur Wertschöpfung und zur Beschäftigung in den ländlichen Regionen bei. Eine Studie des WifOR-Instituts der Technischen Universität Darmstadt aus dem Jahr 2016 kommt unter anderem zu folgendem Ergebnis: Das Zuckergeschäft der Südzucker ist ein starker Wirtschaftsfaktor im ländlichen Raum. Die Bedeutung jeder einzelnen Zuckerfabrik der Südzucker für die jeweilige Region ist enorm: Beispielsweise generiert jeder Arbeitsplatz des Werkes Offstein* fast 12 Arbeitsplätze in anderen Wirtschaftsbereichen.

*Mitarbeiter Werk, ZAFES und ZAI

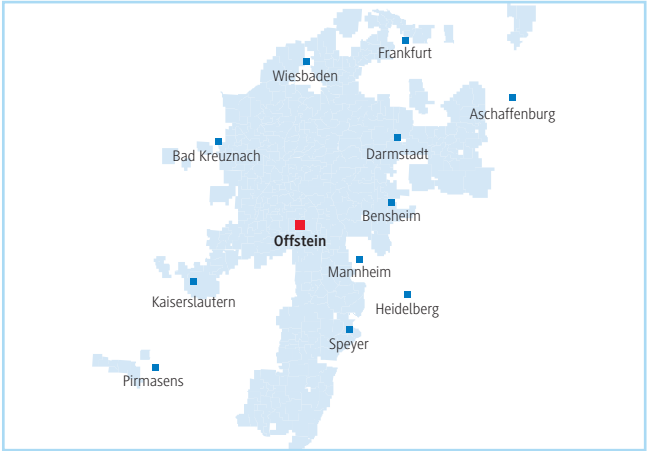
„Die Zuckerfabrik Offstein ist seit ihrer Gründung im Jahre 1883 und der Übernahme in den 1980er-Jahren durch die Südzucker AG als Werk Offstein stetig gewachsen. Sie dient derzeit für rund 590 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aus den Bereichen BENE0 GmbH, BENE0-Palatin0 GmbH, der eigentlichen Zuckerfabrik sowie der zentralen Forschungsabteilung von Südzucker als bedeutender Arbeitgeber. Das Werk Offstein ist somit einer der größten Arbeitgeber in der Verbandsgemeinde Leiningerland. Als ehemaliger Auszubildender durfte ich selbst einen Großteil der Entwicklung zum jetzigen Verbundstandort mit unterschiedlichen Schicht- und Produktionssystemen miterleben. Im Werk Offstein werden jedes Jahr motivierte junge Leute als Chemielaboranten/-innen, Elektroniker/-innen, Industriemechaniker/-innen sowie Industriekaufleute ausgebildet. Deshalb gelingt es uns, altersbedingte Abgänge zu kompensieren und bei zusätzlichem Personalbedarf wegen Produktions-erweiterungen diese durch qualifizierte Fachkräfte neu zu besetzen. Die durchschnittliche Betriebszugehörigkeit von 18,4 Jahren ist ein zusätzlicher Indikator für ein gutes Betriebsklima.“

Dirk Dinger, Vorsitzender Betriebsrat Werk Offstein





■ Anbaubereich Werk Offstein



Anbaubereiche sind Hessisches Ried, Odenwald, Pfalz, Rheinhessen, Taunus und Wetterau.

■ Partnerschaft Rübenanbauer und Südzucker

Die Südzucker-Gruppe stützt sich auf die enge Verbindung zur Landwirtschaft. Rund 1.700 Landwirte bauen Zuckerrüben für das Werk Offstein an. Anbau und Bezahlung der Rüben sind vertraglich geregelt. Südzucker und die Landwirte arbeiten unter anderem in den Bereichen Rübenanbau und Rübenlogistik partnerschaftlich zusammen, um so die Versorgung der Fabriken mit dem Rohstoff Rübe in bestmöglicher Qualität und zur richtigen Zeit zu sichern.

Rübenanbauer und Zuckerindustrie brauchen verlässliche und stabile Rahmenbedingungen, um nachhaltig Rüben erzeugen und den europäischen Verbrauchern das Grundnahrungsmittel Zucker in verlässlicher Qualität zur Verfügung stellen zu können.





■ Nachhaltige Zuckerproduktion

Kern unseres Geschäftsmodells ist die Verarbeitung agrarischer Rohstoffe zu hochwertigen Produkten. Zur mittel- und langfristigen Erhaltung der wirtschaftlichen Grundlage des Unternehmens ist es essenziell, die Verfügbarkeit dieser Rohstoffe dauerhaft zu sichern. In diesem Bewusstsein ist das Prinzip der Nachhaltigkeit traditionell ein fester und gelebter Bestandteil der Unternehmensstrategie in der gesamten Südzucker-Gruppe.

In unseren Zuckerfabriken achten wir besonders auf folgende Aspekte*:

■ Beschaffung agrarischer Rohstoffe:

- Agrarische Rohstoffe aus dem Umkreis der Zuckerfabrik
- Umweltgerechte Landbewirtschaftung und Förderung von Biodiversität durch Erweiterung der Fruchtfolge, Zwischenfruchtanbau, Leguminosenanbau, Anlage von Blühstreifen etc.
- Reduktion der Düngung durch gezielten Düngemiteleinsatz auf der Grundlage von Bodenuntersuchungen zur Zuckerrübe
- Landwirtschaftliche Forschung und Beratung für den Zuckerrübenanbau

■ Umwelt- und Energiebelange in der Produktion:

- Minimierung des Ressourcenbedarfs
- Effiziente Produktionsprozesse und moderne Energiezentralen bei der Produktion (z. B. Kraft-Wärme-Kopplung)
- Nachhaltige Nutzung von Wasser: Die Zuckerrübe besteht zu 75 Prozent aus Wasser, Verwendung dieses Wassers für die Wäsche der Zuckerrüben und Extraktion des Zuckers aus den Rübenschnitzeln
- Abfallvermeidung durch nahezu vollständige Verarbeitung der eingesetzten Rohstoffe zu Lebens- und Futtermitteln, Rohstoffen für die Fermentationsindustrie sowie Düngemitteln

■ Produktverantwortung und Qualität

- Nutzung von Qualitätsmanagement-Systemen
- Regelmäßige Überprüfung und Zertifizierung von Produktionsstätten

* Ausführliche Informationen zu Nachhaltigkeitsthemen finden Sie im aktuellen Geschäftsbericht der Südzucker-Gruppe.



■ Unser Rohstoff: die Zuckerrübe

Kraftwerk Rübe

Zucker entsteht in vielen Pflanzen und auch in Früchten auf natürlichem Wege. Aus dem Wasser, das die Pflanzen aus dem Erdboden aufnehmen, und dem Kohlendioxid in der Luft wird unter Einwirkung der Energie des Sonnenlichts und mit Hilfe des Blattgrüns das Kohlenhydrat Zucker gebildet. Dabei entsteht als Nebenprodukt Sauerstoff, der an die Luft abgegeben wird. Dieser Vorgang heißt Fotosynthese. Der in den Blättern auf natürliche Weise gebildete Zucker wandert in alle anderen Pflanzenorgane



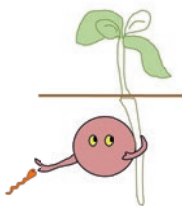
und wird dort für das Wachstum genutzt oder als Energiereserve im Wurzelkörper gespeichert. In der Zuckerfabrik wird dieser Zucker gewonnen, indem er von den übrigen Pflanzenbestandteilen getrennt und anschließend auskristallisiert wird: Zucker ist also ein reines Naturprodukt.

Die Rübe im Laufe des Jahres

März

April

Mai



Aussaat

Die Hüllschicht um die Rübensamen schützt den Keimling vor Schädlingen.



Düngung

Eine gute Nährstoffversorgung, angepasst an den jeweiligen Standort, gibt der Rübe Kraft.



Unkrautbekämpfung

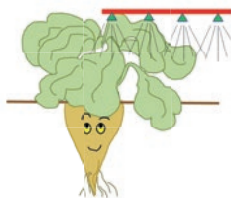
Damit die jungen Rübenpflanzen ausreichend Licht und Wasser zum Wachsen haben, gilt: möglichst früh die Unkräuter beseitigen.



Ein süßes Früchtchen: der Zuckergehalt der Rübe

Die Zuckerrübe besteht zu 75 Prozent aus Wasser und zu 25 Prozent aus Trockensubstanz, hauptsächlich Zucker. Im Durchschnitt liegt ihr Zuckergehalt bei rund 18 Prozent. Je nach Wachstumsbedingungen kann er von unter 15 bis über 23 Prozent schwanken. Zum Vergleich: Zuckerrohr hat einen Zuckergehalt von 11 bis 16 Prozent.

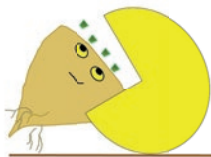
Juni/Juli



Kontrolle der Blattkrankheiten

Das Blatt muss gesund gehalten werden. Denn hier arbeitet das Kraftwerk der Zuckerrübe und produziert aus Kohlendioxid und Wasser mit Hilfe der Sonnenenergie den wertvollen Zucker.

September



Ernte

Das Samenkorn hat sich zu einer Rübe von circa einem Kilogramm entwickelt. Nach der schonenden Ernte geht es ab in die Fabrik.

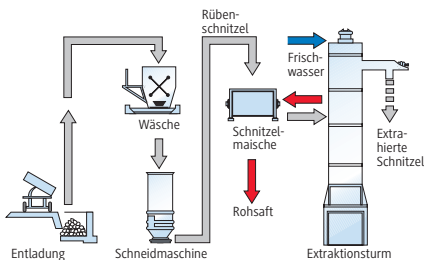


■ Die Zuckergewinnung: von der Rübe zum Zucker

Der Zuckerrübenanbau in Deutschland hat Tradition. Seit über 200 Jahren werden hier Zuckerrüben angebaut und daraus Zucker gewonnen. Doch seither hat sich vieles verändert: So mussten zum Beispiel 1836 noch 20 Kilogramm Rüben verarbeitet werden, um ein Kilogramm Zucker zu gewinnen. Heute braucht man dafür nur noch etwa sieben Kilogramm.

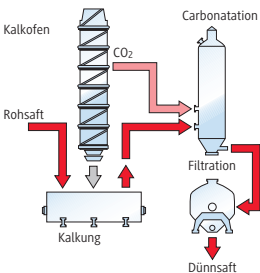
Vom Feld bis in die Zuckerpackung: die Stationen der Zuckergewinnung

Mit der Rübenernte im September beginnt die so genannte Kampagne. Von jeder angelieferten Fuhre Zuckerrüben werden Proben genommen und auf Zuckergehalt sowie weitere wichtige Inhaltsstoffe untersucht. Zudem wird festgestellt, wie viel Ackererde den Rüben anhaftet. Nach dieser Analyse richten sich auch der Preis der Rüben und die Anbauberatung. Durch Abkippen oder einen Wasserstrahl werden die Rüben entladen und nach gründlichem Waschen direkt zur Verarbeitung oder in das Lager befördert.



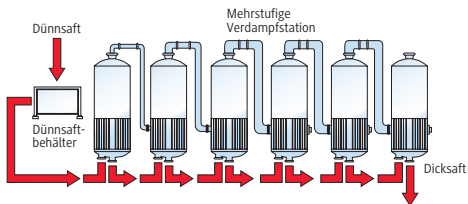
Saftgewinnung

Die Rüben werden zu Schnitzeln zerkleinert, in der Schnitzelmaische vorgewärmt und in den Extraktionsturm befördert. In 70 Grad Celsius heißem Wasser löst sich der Zucker aus den Rübencellen. Es entsteht der Rohsaft. Die ausgelagten Rübenschneitzel werden durch Pressen und Heißluft getrocknet.



Saftreinigung

Im Kalkofen werden die natürlichen Stoffe Kalk und Kohlensäure gewonnen, die dem Rohsaft nacheinander zugesetzt werden, um die Nichtzuckerstoffe zu binden und auszufällen. Übrig bleibt klarer Dünnsaft mit rund 16 Prozent Zuckergehalt.

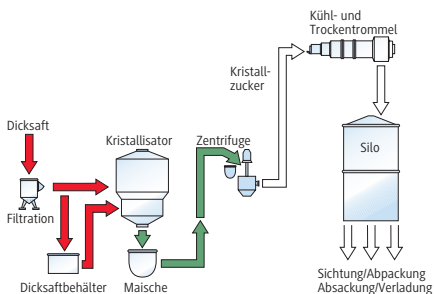


Safteindampfung

Der Dünnsaft wird in mehreren Stufen durch Erhitzen eingedickt, bis ein goldbrauner Dicksaft mit rund 67 Prozent Zuckergehalt entsteht.

Kristallisation

Der Dicksaft wird „gekocht“, bis sich Kristalle bilden. Sie leuchten goldgelb, weil sie mit Sirup überzogen sind. Durch das Schleudern in Zentrifugen trennt sich der Sirup von den Kristallen. Die letzten Sirupreste werden mit heißem Wasser weggespült. Was dann zurückbleibt, sind die glasklaren Zuckerkristalle, in denen sich das Licht schneeweiß bricht. Weitere Kristallisationsschritte folgen. Durch Auflösen des dabei gewonnenen Zuckers entsteht die Raffinade: Zucker von höchster Reinheit.



Weiterverarbeitung

Der fertige Zucker wird getrocknet, gekühlt und in Zuckersilos gelagert. Aus den Silos wird der Zucker entnommen und weiterverarbeitet bzw. abgepackt. Knapp 90 Prozent des Zuckers werden zur Herstellung von Süßwaren, Getränken, Backwaren etc. an die weiterverarbeitende Industrie geliefert, etwas mehr als 10 Prozent des Zuckers zu den verschiedenen Sorten des Haushaltszuckersortiments verarbeitet und abgepackt.

Verwertung der Nebenprodukte

Die bei der Zuckergewinnung erzeugten Nebenprodukte werden in den natürlichen Kreislauf zurückgeführt: Die gepressten Rübenschnitzel werden an das Vieh verfüttert; Melasse zur Anreicherung von Schnitzeln sowie für die Hefe- oder Mischfutterindustrie verwendet. Carbokalk, der bei der Saftreinigung anfällt, ist ein ausgezeichneter Dünger. Die abgewaschene Erde wird aufbereitet.

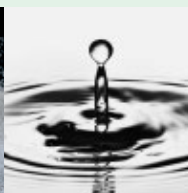


■ Zuckersorten aus Offstein

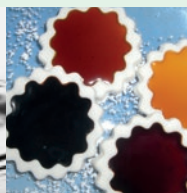
Der Weiterverarbeitung von Zucker kommt an diesem Standort eine besondere Bedeutung zu: Ein Großteil des erzeugten Zuckers wird als Rohstoff in weiterverarbeitenden Betrieben am Standort zur Produktion von Flüssigzucker, Fruktose, Karamellsirupen sowie dem Zuckeraustauschstoff Isomalt und der Zuckerart Palatinose™ eingesetzt.



Weißzucker



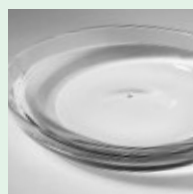
Flüssigzucker



Karamellsirupe



Isomalt und Palatinose™



Fruktose

Bei der Zuckergewinnung in Offstein werden außerdem die wertvollen Nebenprodukte Futtermittel, Melasse und Carbokalk erzeugt.



Pressschnitzel



Melasse



Melasseschnitzpellets



Carbokalk



■ Unser Gesamtsortiment

Süße Vielfalt für den Haushalt

Ob zum Backen, Einmachen, Kochen oder einfach zum Süßen von Speisen und Getränken – Südzucker bietet eine Vielfalt von Zuckersorten an: Das Backsortiment beinhaltet unter anderem Feinsten Back Zucker, Puder Zucker, Hagel Zucker und Braunen Zucker. Die verschiedenen Gelierzuckersorten sind praktische Helfer beim Kochen von Konfitüre, Brotaufstrichen und Co. Außerdem gibt es Fein Zucker und Feinsten Zucker, Würfel Zucker, Glücks Zucker sowie die beliebten Zucker Sticks und diverse Kandisprodukte zum Verfeinern einer guten Tasse Tee. Abgerundet wird das Sortiment durch weitere Spezialitäten, wie beispielsweise den Zucker Hut.



Spezialitäten für Weiterverarbeiter

Für die weiterverarbeitende Industrie stellt Südzucker ein breites Sortiment an maßgeschneiderten Produkten zur Verfügung: Neben kristallinen gehören dazu auch flüssige Sondersorten, die hauptsächlich bei der Getränkeindustrie und der milchverarbeitenden Industrie zum Einsatz kommen. Die direkt verpressbaren Zucker für pharmazeutische Anwendungen aus dem breiten Südzucker Compri-Sortiment sind ein geeigneter Trägerstoff für arzneimitteltechnische Rezepturen und Anwendungen.



Bienenfutter von Südzucker

Unser Bienenfuttersortiment auf Saccharosebasis deckt alle Futteranlässe von der Reizfütterung im Frühjahr über die Trachtlückenfütterung im Sommer bis zur Wintereinfütterung im September/Oktober ab.





■ Die Südzucker-Gruppe

Die Südzucker AG wurde 1926 als Zusammenschluss von fünf Zuckergesellschaften gegründet. Ziel war es, der Zuckerproduktion im süddeutschen Raum eine Zukunftsperspektive zu geben. Durch weitere Fusionen, Beteiligungen, Akquisitionen und Firmengründungen entwickelte sich Südzucker vom ehemals regionalen Zuckerproduzenten zu einem der führenden europäischen, weltweit agierenden Zucker- und Lebensmittelunternehmen mit rund 19.200 Mitarbeitern und einem Umsatz von 6,8 Milliarden Euro.

Im traditionellen Zuckerbereich ist die Gruppe in Europa größter Anbieter von Zuckerprodukten mit 28 Zuckerfabriken und zwei Raffinerien von Frankreich im Westen über Belgien, Deutschland, Österreich bis hin zu den Ländern Polen, Tschechien, Slowakei, Rumänien, Ungarn, Bosnien-Herzegowina und Moldau im Osten. (→ Seite 16/17).

Das Segment Spezialitäten mit den Bereichen funktionelle Inhaltsstoffe für Lebensmittel und Futtermittel (BENEIO), Tiefkühl-/Kühlprodukte (Freiberger), Portionsartikel (PortionPack Europe) und Stärke ist auf dynamischen Wachstumsmärkten tätig. Das Segment CropEnergies umfasst die Bioethanolaktivitäten in Deutschland, Belgien, Frankreich und Großbritannien. Mit dem Segment Frucht ist die Unternehmensgruppe weltweit tätig, im Bereich Fruchtzubereitungen Weltmarktführer und bei Fruchtsaftkonzentraten in Europa in führender Position.

■ Rohstofflieferant ist Hauptaktionär

Hauptgesellschafter der Südzucker AG sind die Rübenanbauer über die Süddeutsche Zuckerrübenverwertungs-Genossenschaft eG (SZVG) mit einem Anteil von rund 58 Prozent am Kapital. Der zweite Großaktionär, Zucker Invest GmbH, österreichische Anteilseigner der Raiffeisen-gruppe repräsentierend, hält rund 10 Prozent an der Südzucker AG. Im Streubesitz (Free Float) befinden sich 32 Prozent der Südzucker-Aktien.





■ Unsere Unternehmensstrategie

Unser Ziel ist es, profitabel zu wachsen und dabei unserer ökologischen und sozialen Verantwortung gerecht zu werden. Damit steigern wir den Unternehmenswert nachhaltig.

- Wir orientieren uns an globalen Megatrends.
- In unseren Geschäftsfeldern wollen wir unsere Position stärken.
- Wir legen den Fokus auf unsere Kernkompetenzen.
- Wir verfügen über ein diversifiziertes Portfolio und nutzen Synergien.
- Wir verfolgen eine solide Finanzierungsstrategie.
- Wir realisieren gezielte wertorientierte Investitionen.
- Nachhaltigkeit ist fester und gelebter Bestandteil unserer Unternehmensstrategie.
- Wir fördern und fordern unsere Mitarbeiter.

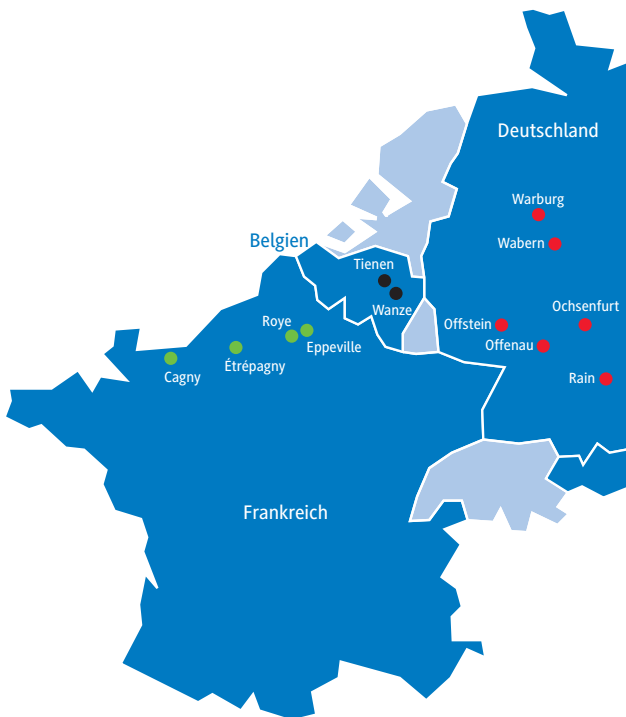
■ Unsere Leitlinien

- Wir wahren Integrität im Geschäftsverkehr.
- Wir produzieren sichere Produkte von hoher Qualität.
- Wir gehen verantwortungsvoll mit unserer Umwelt um.
- Wir schützen unsere Informationen.
- Wir kommunizieren vollständig, korrekt und klar.
- Wir behandeln unsere Mitarbeiter fair und respektvoll.

Puder Zucker

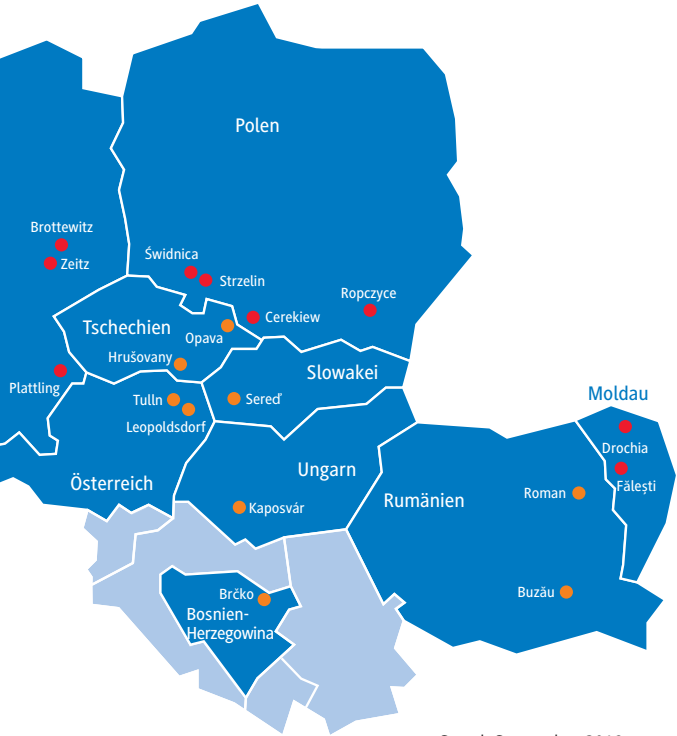


■ Zuckerfabriken und Raffinerien in Europa



■ Zucker: europäischer Marktführer

In der Kampagne 2018 wurden in den Werken der Südzucker-Gruppe insgesamt 29,3 Millionen Tonnen Rüben verarbeitet. Einschließlich der Raffination von Rohrohrzucker betrug die Gesamtzuckererzeugung 4,7 Millionen Tonnen.



Stand: September 2019

- Südzucker
- AGRANA
- Saint Louis Sucre
- Raffinerie Tirlémontoise



■ Wissenswertes rund um Zucker – hätten Sie es gewusst?

- Für ein Kilogramm Zucker benötigt man circa sieben bis acht Rüben. Das entspricht in etwa einer Anbaufläche von einem Quadratmeter.
- Von der Rübe zum Zucker: Würde man die Zeit messen, bis aus der Rübe, die frisch vom Feld in die Fabrik geliefert wird, weiß schimmernde Zuckerkristalle geworden sind, käme man auf ein überraschendes Ergebnis: Es sind durchschnittlich weniger als acht Stunden.
- Zucker erscheint nur weiß; eigentlich sind die Zuckerkristalle farblos. Während des Gewinnungsverfahrens werden alle Stoffe, die eine Färbung verursachen könnten, ausgefällt. Die farblosen Kristalle reflektieren an den Oberflächen das einfallende Licht. Dadurch entsteht – wie bei Schnee – der Eindruck „weiß“.
- Zucker, ein reiner Kristall, ist kühl und trocken gelagert praktisch unbegrenzt haltbar. Daher tragen die Zuckerverpackungen kein Mindesthaltbarkeitsdatum. Eine Ausnahme bilden einige spezielle Zuckersorten, wie zum Beispiel Gelierzucker, die neben Zucker weitere Inhaltsstoffe enthalten.
- Ein Gramm Zucker enthält nur vier Kilokalorien Energie. Weit weniger, als meist angenommen wird. Fett dagegen enthält neun Kilokalorien pro Gramm.
- Der durchschnittliche Pro-Kopf-Verzehr von Zucker in Deutschland liegt stabil bei 18 bis 20 Kilogramm pro Jahr.





■ Gut beraten mit Susi Südzucker

„Warum wird meine Konfitüre nicht fest?“ und „Wofür verwendet man eigentlich braunen Zucker?“

Diese und viele weitere Fragen rund um Zucker beantwortet die Südzucker-Susi seit über 60 Jahren. Informationen über Produkte, Rezepte und Tipps, Broschüren zum Download sowie eine Händlersuche und einen Shop für ausgewählte

Produkte und Werbemittel finden Sie unter www.mein-suedzucker.de.

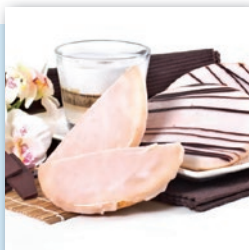


Kennen Sie schon Susi Südzuckers leckere Amerikaner?

Zutaten für 10 Stück:

- 100 g weiche Butter
- 100 g Südzucker Feinster Back Zucker
- 2 TL Südzucker Vanillin Zucker
- 2 Eier (Größe M)
- 1 Prise Salz
- 250 g Mehl (Type 405)
- 1 Päckchen Vanille-Puddingpulver
- 3 gestrichene TL Backpulver
- 3–5 EL Milch
- 250 g Südzucker Puder Zucker für eine Puderzuckerglasur
- 3–4 EL Wasser
- 1 Becher Schokoglasur (200–250 g)

1. Die Butter, den Feinsten Back Zucker und den Vanillin Zucker in eine Rührschüssel geben und schaumig rühren. Nacheinander die Eier und das Salz unterrühren.
2. Das Mehl mit dem Vanille-Puddingpulver und dem Backpulver gut vermischen und abwechselnd mit der Milch unter die Masse rühren, bis ein gleichmäßiger, fester Teig entsteht. (Der Teig darf nicht zu weich sein, sonst zerläuft er zu stark!)
3. Den Backofen auf 200 °C Ober- und Unterhitze vorheizen. Die Backbleche mit Backpapier auslegen.
4. Auf jedes Blech in großem Abstand voneinander mit zwei Teelöffeln 10 gleich große Teighäufchen setzen. Die Amerikaner auf der mittleren Schiene des Backofens in 15–20 Minuten goldbraun backen.
5. Für die Puderzuckerglasur den Puder Zucker mit 3–4 EL Wasser zu einer dicken, streichfähigen Masse verrühren.
6. Jeden der noch warmen Amerikaner zur Hälfte mit der Puderzuckerglasur überziehen. Danach auf die zweite Hälfte die Schokoglasur streichen. Die Amerikaner auf einem Kuchengitter auskühlen lassen.





■ Kontakt

Südzucker AG

Maximilianstraße 10
68165 Mannheim
Tel.: 0621/421-0
info@suedzucker.de

Werk Offstein

Wormser Straße 11
67283 Obrigheim/Pfalz
Postfach 11 27, 67261 Grünstadt
Tel.: 06359/803-0



www.suedzucker.de



www.mein-suedzucker.de



www.schmeckrichtig.de



www.suedzucker.de