



Links: Die Ausgabeseite des 10-Etagen-Ofens, der trotz 120 m² Backfläche mit wenig Grundfläche auskommt. Rechts: Eingeschossen und ausgebacken wird mit einem Doppellader, der die gesamte Backfläche einer Etage auf einen Schlag füllt oder leert. Beim kurzen Brötchenbacken bewältigen die beiden Doppellader vor und hinter dem Ofen gemeinsam bis zu sieben Herde.

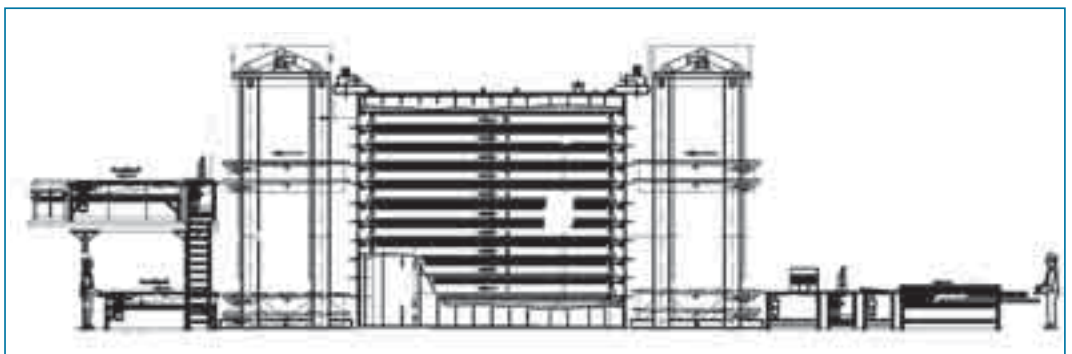
Klaviatur der Möglichkeiten

Der Filialbetrieb von Georg Schmidt im fränkischen Heideck ist in vieler Hinsicht ein Ausnahmebetrieb. Weil alle drei Kinder Interesse haben, die Firma weiterzuführen, ist sie vom Senior konsequent auf Zukunftsfähigkeit getrimmt worden. Dazu gehört auch die Investition in einen 10-Etagen-Thermoöfen von Heuft, der mit Hackschnitzel befeuert wird.

■ 120 m² Backfläche in die Höhe gestapelt – zu dem neuen Ofen in der Schmidt'schen Backstube in Heideck kann man aufsehen, und wenn man Georg Schmidt glaubt, dann gilt das nicht nur in optischer Hinsicht: „Die Steuerungsmöglichkeiten dieses Ofens sind wie eine Klaviatur, auf der zu spielen auch wir lernen mussten, aber das Ergebnis ist erstklassig. Unsere Brote kriegen eine wunderbare Kruste und die Brötchen sind rösch und lange frisch. Der Ofen reagiert schnell, bei fallender

Hitze um bis zu 1,5 °C pro Minute, und ist dadurch sehr flexibel.“ In der Tat bietet der Ofen viele Möglichkeiten, die Backatmosphäre zu beeinflussen. Ober- und Unterhitze jeder Etage sind einzeln regulierbar. Als mögliche Temperaturdifferenz zweier benachbarter Herde gibt Ofenbauer Heuft 70 °C an. Jeder der 2 x 6 Meter langen Etagenherde verfügt über zwei Turbozonen und eine aktive Entschwadung, mit der sich der Herd schnell und einfach mit Luft „spülen“ lässt. Auf diese

Weise ist die Backatmosphäre stets unter perfekter Kontrolle. Das war für Georg Schmidt auch einer der wesentlichen Gründe, warum er sich dafür entschieden hat, einen Ofen zu nehmen, dessen Herde nicht schrittweise, sondern auf einen Schlag voll belegt und ausgebacken werden: „Ich will im Ofen klar definierte Bedingungen haben. Nur so kriegen wir die Qualität, mit der wir unser Geld verdienen. Bei schrittweiser Beladung verwischt das Klima zwischen den einzelnen Schritten in





einem Herd, weil es keine klare Abgrenzung gibt und geben kann.“

Für die von ihm geforderte Komplettbeladung jeder Etage sind Doppellader nötig. Einer steht vor dem Ofen und krabbelt Brötchen etc. von hölzernen Peelboards. Brote, die in Körben garen, werden von Hand aufgesetzt. Schmidt: „Das ist weniger anstrengend als das Hantieren mit großen Dielenwagen, und wenn der Mitarbeiter jedes Brot noch einmal in die Hand nimmt, ist das gleichzeitig ein Schritt zur Qualitätskontrolle. Die Beladung durch einen Mann dauert zwei bis zweieinhalb Minuten, der reine Beschickungsvorgang 30 Sekunden.

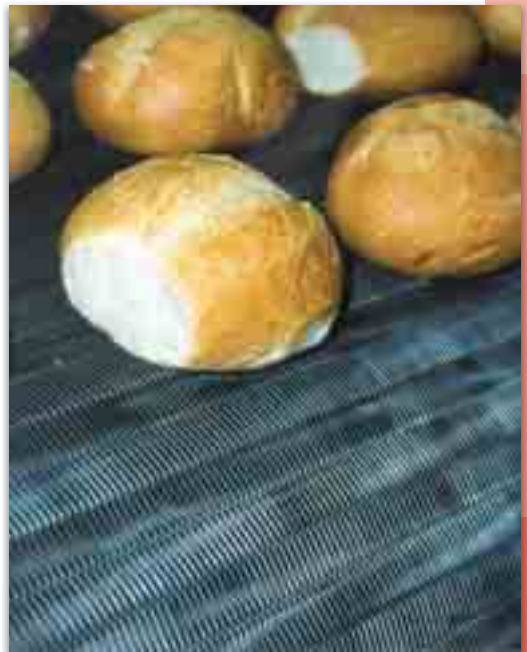
Der zweite Lader steht hinter dem Ofen und ist für die Entleerung der Etagenherde zuständig, auch hier ein Doppellader, der die fertigen Backwaren an ein Bandsystem abgibt, das sie zur Verpackung bringt. Natürlich lässt sich auch von hinten einschieben und von vorne ausbacken, sollte einer der Lader mal streiken. Für Sonder- und Notfälle steht ein zusätzlicher Ladetisch hinter dem Ofen. Gegenwärtig wird der vor allem genutzt, um die wagenradgroßen Pizzen, die auf Backpapier in den Ofen fahren, zu manövrieren.

Praktisch alles, was sonst in diesem Ofen gebacken wird, wandert freigeschoben auf dem Scharnierplattenband durch die Hitze. Für das kleine Sortiment an Kastenbroten stehen zwei alte Thermoöletagenöfen aus Hamburg bereit, für die vielen Brezen ein weiterer aus Parchim. Einzig die Kaiserbrötchen werden noch im Sticken gebacken, ansonsten geht das gesamte Brot- und Brötchensortiment über den neuen Ofen. Schmidt: „Wir haben auf diesem Ofen sehr schnell eine deutliche Qualitätssteigerung erreicht.“

Die Abfuhr der Brötchen und Brote erfolgt über ein Bändersystem, das beides an die jeweiligen Verpackungsstationen bringt.

Eintragen. Backen. Rösten.

In höchster Qualität.



Drahtfördergurte

Eine rationelle Lösung für den Transport von Stück- und Massengütern, vor allem, wenn gleichzeitig eine Behandlung des Fördergutes z.B. Eintragen, Backen, Rösten, Trocknen, Kühlen usw. erfolgen soll.

STEINHAUS-Drahtfördergurte gibt es in den vielfältigsten Ausführungen sowie freilaufend, hilfs- oder zwangsgeführt.

DRFG-08-1.2.1-4C

STEINHAUS GmbH
Platanenallee 46 • 45478 Mülheim an der Ruhr
Telefon: 0208 / 5801-01 • Telefax: 0208 / 5801-500
e-mail: sales@steinhaus-gmbh.de • internet: www.steinhaus-gmbh.de





Links: Das Hauptprodukt im Brotsortiment ist ein rustikales Roggenmischbrot mit 85% Roggenanteil, dem ein Drei-Stufen-Sauerteig das hauseigene Aroma gibt.
Rechts: Die Schwaden können nicht nur passiv aus dem Ofen treiben, sondern auch aktiv abgesaugt werden, so dass die Feuchtigkeit im Ofen komplett durch trockene Luft ersetzt wird.

Qualität, mit der er sich vom durchaus konkurrenzstarken Umfeld absetzt. In den gut 20 Filialen gibt es immer frische Brötchen, keine halbgebackenen Teiglinge, die vor Ort fertig gebacken werden, sondern frische Ware aus der Produktion. Geliefert wird viermal am Tag. Die Filialen liegen im Umkreis von 35 km und im ländlichen Gebiet ist das eine Entfernung, unter der die Frische nicht leidet. 16 der Filialen verfügen über ein Sitzcafé. Entsprechend hoch ist der Konditorei- und Snackanteil am Umsatz. Die Konditorei ist das Metier von Sohn Jörg, der seit sechs Jahren im Betrieb ist und – ungewöhnlich für die eher ländliche Gegend – auch ein selbst gemachtes Eissortiment zum Erfolg geführt hat. Sein Bruder Michael studiert derzeit noch in Bremerhaven Lebensmitteltechnologie und will nach seinem Abschluss die Bäckerei führen. Die

Tochter bereitet sich aufs Abitur vor, will anschließend BWL studieren und kümmert sich heute schon zusammen mit der Mutter um den Verkauf.

Diese Konstellation war es auch, die Georg Schmidt vor zwei Jahren dazu bewegen hat, ein umfangreiches Investitionsprogramm aufzulegen. Die Produktionshalle wurde von 2.500 auf 3.500 m² erweitert. Anfang Februar kam der neue Ofen und mit ihm auch die Hackschnitzelfeuerung für den Thermoölverbund aller Öfen. Mehr als eine dreiviertel Million Euro hat Georg Schmidt investiert in die umweltschonende Technik. Dabei ist er kein Ökoaktivist, sondern jemand, der klar kalkuliert, und das nicht nur in Euro und Cent, sondern auch in Zukunftschancen für seine Kinder und den gemeinsamen Betrieb. Das Engagement für die Umwelt ist auch ein Marketinginstrument.

Rund 1.100 t Kohlendioxid-Ausstoß sparen die Schmidts, indem sie Holzreste und -abfälle aus der Forstwirtschaft verfeuern. 70 m³ Hackschnitzel sind nötig, um die rund 200 m² Backfläche im Jahr zu heizen. Die Hackschnitzel werden verdichtet und anschließend in einem speziellen Ofen bei kontrollierten Temperaturen verbrannt. Die Anlage fährt voll automatisch. Schmidt:

„Manchmal schau ich nur ein- oder zweimal die Woche ins Heizhaus.“

Das Rauchgas wärmt zunächst das Thermoöl, bevor es über eine Wärmerückgewinnung auf 130 bis 140 °C gebracht und über einen Feinstaubfilter in den Kamin entlassen wird. Auch der Schwadenabzug des Ofens läuft über diese Rückgewinnung, die das Brauchwasser im Betrieb heizt. Der Hackschnitzelofen läuft 24 Stunden täglich, weil das An- und Runterfahren der Ofen- und Ölwärmanlage sonst zu lange dauern würde. Um die Energie zu nutzen, wandelt eine Ammoniakanlage sie in Kälte um, die über Puffertanks rund um die Uhr für die Kühlung der Rohstoffvorratsräume sorgt. Schmidt: „Diese Energiefragen sind noch Neuland, wir lernen und tasten uns langsam und mit jeder Investition zu einem optimalen Konzept vor. Wichtig ist uns dabei, dass die Wertschöpfung im Land bleibt – wir beziehen unsere Hackschnitzel von Produzenten aus der Gegend.“ Auch der ökonomische Vorteil sei nicht zu unterschätzen. Im Vergleich zu den heutigen Ölpreisen sei die Einsparung knapp sechsstellig. Die Anlage brauche weniger als 10 Jahre, um sich zu amortisieren. Bis dahin wird die nächste Baustufe, die weitere 1.000 m² Hallenfläche bringen soll, abgeschlossen sein und Georg Schmidt vermutlich im wohl verdienten Ruhestand. ■

Anzeige



Markenqualität und Frische aus Tradition.

KOENIG The Nut specialists

...auf den 4.9.9.

Mandel-, Haselnuß- u. Erdnußkern-Präparate, Nußbecken- und Bienenstich-Streusel, Haselnuß-Füllmassen und Multi-Crunch.

Sonderanfertigungen nach Ihren individuellen Spezifikationen.

KOENIG BACKMITTEL GMBH & CO. KG • Postfach 1453 • D-59444 Werl
 Tel. 02922/9753-0 • Fax 02922/9753-99
 E-Mail: info@koenig-backmittel.de • Internet: www.koenig-backmittel.de

KOSTENLOSE
REZEPTBROSCHÜRE
Email – info@ukraisins.co.uk



fleißig bei der Arbeit



Kalifornische Rosinen
fleißig bei der Arbeit in Ihrem Gebäck

DENKEN SIE AN ROSINEN, DENKEN SIE AN KALIFORNIEN

