

Mit der Brezelanlage von Fritsch produzieren fünf Mitarbeiter pro Schicht stündlich 12.000 Brezeln.



Innovativ gedreht

Rund 10 Mio. € hat die Bäckerbub GmbH in den Produktionsstandort Reutlingen investiert. 240.000 TK-Brezel verlassen täglich das Werk in der Nähe von Stuttgart.

■ Betriebsleiter Heribert Götz hat schon immer gern neue Wege beschritten, um den Mitbewerbern einen Schritt voraus zu sein. 1978 wurde die Produktion aus dem Stadtzentrum auf die grüne Wiese vor den Toren Reutlingens verlagert. 10 Jahre später kam der erste Thermoöldurchlaufofen der Firma Winkler ins Haus. Noch heute ist der Ofen in Betrieb. Auch bei der Installation der neuen Brezellanlage setzte der Betriebsleiter auf Anlagen, die speziell auf die Bedürfnisse von Bäckerbub zugeschnitten sind.

Ende 2005 ging die Linie zur Herstellung von Laugengebäcken in Betrieb. Der Grund für die 10-Mio.-€-Investition: Die Anfrage nach Laugengebäcken war in den vorangegangenen Jahren kontinuierlich gestiegen, sodass die Produktion irgendwann einfach nicht mehr hinterher kam. Daher entschied sich die Bäckerbub-Gruppe mit ihrem Geschäftsführer Wolfgang Valentini für die Automatisierung. Mit der neuen Anlage hat der Standort Reutlingen innerhalb der Gruppe eine Sonderfunktion. Denn in Reutlingen produzieren die Mitarbeiter die TK-Laugengebäcke für die gesamte Gruppe. (Siehe auch *brot+backwaren 3/2006 „Bäckerbub hat viele Gesichter“*). Neben der Bre-



Betriebsleiter Heribert Götz (rechts) und Produktionsleiter Jochen Rehm setzen auf Rohstoffe aus der Region.

zelproduktion stellen die 200 Mitarbeiter im Werk zudem noch die Belieferung der rund 180 Filialen im Umkreis von ca. 100 km mit einem Vollsortiment an Backwaren sicher.

Insgesamt umfasst die Bäckerei nach mehreren An- und Umbauphasen heute ca. 10.000 m² Produktionsfläche. Rund 600 m² Backfläche stehen den Mitarbeitern zu Verfügung. Die vollautomatische Laugengebäckproduktion findet auf insgesamt 1.600 m² statt. Die Besonderheiten der Brezelproduktion fangen schon bei der Wahl der Zutaten an. Heribert Götz (61) und Produktionsleiter Jochen Rehm (44) setzen auf Rohstoffe aus der Region, um so Kunden zu binden und unnötige

Transportwege zu vermeiden. So wird das Mehl aus dem Schwarzwald bezogen.

Um den Gebäcken jeweils ihren typischen Geschmack zu verleihen, stehen fünf Fermenter-Tanks mit Cleaning-in-Place-System der Reimelt GmbH, Rödermark, mit einem Fassungsvermögen von je 3.000 kg zu Verfügung. In zwei Behältern reift der Roggensauerteig und in einem der Weizensauerteig für die Bäckerei. Zwei Tanks enthalten den Vorteig für die Laugengebäckproduktion. Über eine vollautomatische Dosiereinheit gelangt der Vorteig mit den restlichen Fest- bzw. Flüssigstoffen in den kontinuierlichen Codos Reimelt Knetter am Anfang der Brezellanlage. Wichtig war dem Betriebsleiter das Kneten in zwei Schritten. Zuerst werden die Rohstoffe vorgemischt. Nach dem kontinuierlichen Mischen fällt der Teig auf ein Transportband, damit er genug Zeit zum Verquellen hat. Danach folgt das Kneten. Die Laufgeschwindigkeit der Teigbänder lässt sich stufenlos einstellen. So sind Teigruhezeiten von bis zu 30 Minuten möglich.

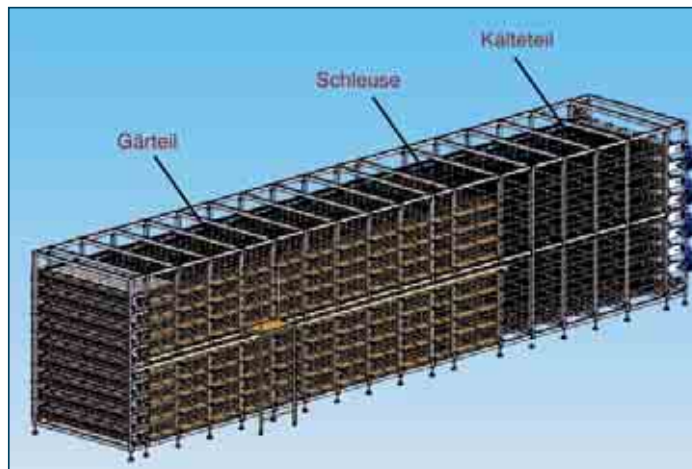
Ein weiteres Transportband befördert den Teig zum Vorportionierer der Emil Kemper GmbH, Rietberg. Nach der Portionierung gelangen die



Bei regionalen Spezialitäten ist dagegen Handarbeit gefragt.

Teigstränge in eine der zwei Kemper-Kopfmaschinen. Die Kopfmaschine portioniert den Teig und nach der Zwischengare wandern die Teiglinge in eine der sechs Multi-Twist-Brezel-Schlinger-Linien der Fritsch GmbH, Markt Einersheim. Es folgt das Langrollen, bei dem der typische Bauch und die Ärmchen der Brezel entstehen. Anschließend werden die Brezeln automatisch geschlungen. Die zwei Arme des automatischen Schlingers greifen sich die Teigärmchen, drehen sie und pressen die Teigenden zur typischen schwäbischen Brezel. Die sechs Linien produzieren pro Stunde 12.000 davon. Täglich wandern 240.000 Brezeln durch die Anlage. Der Mehlerverbrauch liegt bei rund 14 t pro Tag, wobei die Anlage rund um die Uhr an sechs Tagen die Woche läuft, um dem Bedarf der gesamten Gruppe gerecht zu werden. Die Bedienung der Anlage benötigt nur fünf Mitarbeiter pro Schicht. Mehrere Kameras überwachen das Geschehen. Mit der Wahl der Anlage ist Produktionsleiter Jochen Rehm zufrieden: „Sie funktioniert gut. Wichtig für eine einwandfreie Funktion ist eine regelmäßige Teigbeschaffenheit und dass wenig Mehl am Brezelteigling haftet.“ Neben den geschlungenen Backwaren lassen sich auf den Linien auch Laugenzöpfe, Knoten, Stangen und K&U-Brötchen herstellen.

Auch beim Gärraum für die Laugengebäck setzt Götz auf Innovationen. So steht in Reutlingen ein Gärraum, der voll waschbar ist. Gebaut wurde der Gär- und Kühlraum mit Schleuse von der Werner



Der Mehretagenbändergärkanal von WP ist voll waschbar.

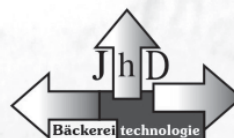
& Pfeleiderer Lebensmitteltechnik GmbH, Dinkelsbühl. Der Mehretagenbändergärkanal besitzt neun Etagen mit Kunststoffgliederbändern. Die Modulbänder von der Habasit Rossi GmbH, Eppertshausen, sind aus Kunststoff und unempfindlich gegen Feuchtigkeit, Kratzer und Schnitte. Zudem finden Schimmel und Schmutz auf der glatten Oberfläche der Bänder keinen Halt. Die Transportbänder bestehen aus Abschnitten mit je 1,40 m x 1,40 m zum Herausnehmen. Die Stücke aus Kunststoffband sind rund 6 kg schwer und lassen sich mit einem Hochdruckreiniger bearbeiten, defekte Bänder können problemlos ausgetauscht werden. Zugleiten-Technik gewährleistet einen stabilen und exakt

positionierbaren Bandlauf. Außerdem sorgen die Kunststoff-Modulbänder für eine gute Klima- und Kälte durchflutung. Der Schrank ist komplett (bis auf die verkapselten Motoren) aus Kunststoff und Edel-

Anzeige

Betriebsberatung für Bäckereien

Frei - Unabhängig - Problemorientiert



Fördermitglied von *slow baking*®

Helmut Schön
Bäckermeister / Techniker

TEL.: + 49 (0) 7425 327 880
FAX: + 49 (0) 7425 3275099

RUS: + 7 499 9731200
GR: + 30 210 6196742

e-mail: jhd-schoen@t-online.de
www.baeckereitechnologie.de

Fragen Sie nach - Sie bekommen ein individuelles Angebot.
Von Bäcker zu Bäcker!

Backtechnologie:

- LZ - Führungen
- Vor - / Sauerteige
- System STIR
- Qualitätsmanagement

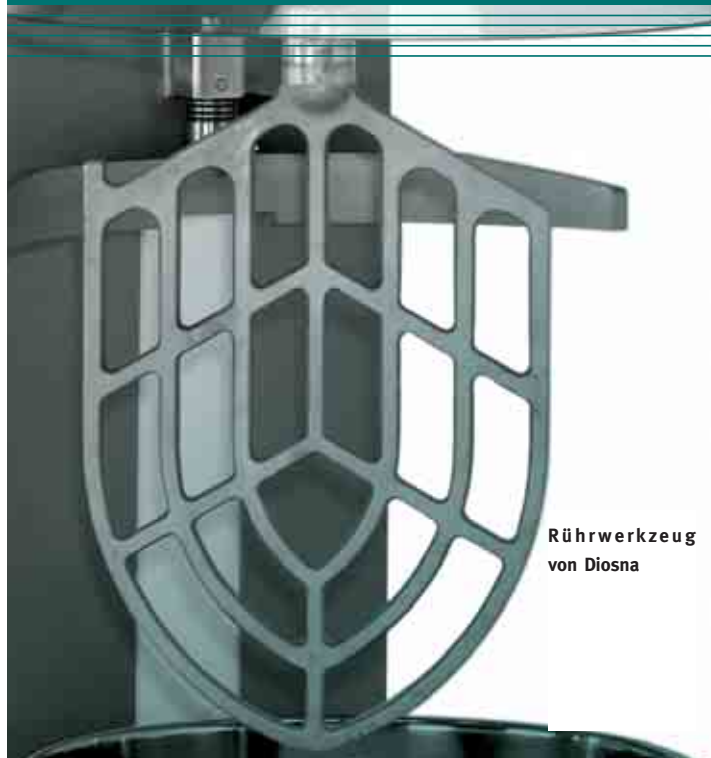
Coaching & Schulungen

Projektplanung

stahl gebaut und vollständig mit Spritzwasser und Reinigungsmittel waschbar.

Im Gär- und Kühlraum werden die Brezelteiglinge innerhalb von 25 Min. von 23 °C auf 1 °C gekühlt. Danach erfolgen das Belaugen und anschließend das Schneiden. Eine Kamera erkennt die einzelnen Brezeln. Ein Rechner steuert jedes der 16 Ultraschall-Messer einzeln an. Nach dem Schneiden gelangen die Teiglinge in den 55 m langen Tunnelfroster von W&P. Der Froster besteht aus fünf Modulen mit verschiedenen Temperaturen. Die Teiglinge werden erst langsam angekühlt und dann stark gefrostet und wandern anschließend in Reih und Glied in den gekühlten Verpackungsraum, wo sie vereinzelt und verpackt werden. Nachdem die Kartons den Metalldetektor durchlaufen haben, stapeln Roboter die Kartons auf Paletten. Ein Froster mit Platz für 144 Paletten dient als Tageslager und nimmt die Kartons auf. Die TK-Logistik für die Bäckerei hat die Hiestand & Suhr Handels- und Logistik GmbH, Vogtsburg-Achkarren, übernommen. Der Fahrer checkt sich vor dem Lager ein und bezieht vollautomatisch die Paletten.

Bei der Herstellung von TK-Ware setzt Heribert Götz auf Automatisierung. Bei der Produktion von Spezialitäten für die eigenen 180 Verkaufsstellen hingegen steht das Handwerk im Vordergrund. Regionale Spezialitäten wie z.B. Betzinger Bauernbrot und Reutlinger Kimmicher werden von Hand aufgemacht. Für die Auslieferung der Backwaren sind 35 Lkw zuständig. Sie beliefern täglich die Filialen in der Region Reutlingen, Tübingen, Stuttgart, Ludwigsburg, Göppingen und Ulm mit 170.000 Kleingebäcken, 40.000 Broten sowie 40.000 süßen Stückchen und Torten. Die Bäckereib-Gruppe mit 3.500 Mitarbeitern erwirtschaftet laut Geschäftsführer Wolfgang Valentini einen Umsatz von über 200 Mio. €. Insgesamt werden über 630 Filialen im Südwesten Deutschlands von vier Produktionsstätten (Reutlingen, Hilzingen, Neuenburg und Mannheim) aus beliefert, wobei der Betrieb Neuenburg bald erweitert werden soll. ■



Rührwerkzeug von Diosna

Gut gerührt und geschlagen

Planetenrührmaschinen mit unterschiedlichsten Kesselkapazitäten helfen in der Backstube, Massen-Komponenten gleichmäßig zu vermischen und aufzuschlagen. Die Anbieter haben für jede Betriebsgröße die passende Anlage parat, wie unsere Marktübersicht Mixer beweist.

Anbieter von Anschlagmaschinen

Anbieter	Kesselkapazität	Ausstattung
Diosna Dierks & Söhne GmbH, Osnabrück, Tel: (0541) 331040, www.diosna.com	16 bis 50 Liter	3 Modelle, eines davon in Edelstahl und beheizbar
RMT Rego Maschinentechologie GmbH, Haan, Tel: (02129) 34660, www.rmt-rego.com	10 bis 60 Liter	viele Modelle wahlweise in Edelstahl oder pulverbeschichtet, einige beheizbar

Anbieter von „Jumbos“ – Planetenrührmaschinen 120 bis 1.300 Liter

Anbieter	Kesselkapazität	Ausstattung
Sancassiano S.p.A., Roddi d'Alba, Italien, Tel: 0039 (173) 280324, www.sancassiano.com (Verkaufsleiter Deutschland: Daniele Sittia)	120 bis 1.300 Liter	komplett aus Edelstahl, zwei Arbeitswerkzeuge plus Schaber, Kessel beheizbar und kühlbar, mit Druck- und Vakuumsystem, patentiertes Getriebe ohne Ölbad und Zahnräder
Tonelli Group S.p.A., Collecchio, Italien, www.tonelligroup.it, Vertrieb in Deutschland durch Zettelmeier GmbH, Alsbach, Tel: (06257) 50000, www.zettelmeier-gmbh.de	120 bis 1.300 Liter	komplett aus Edelstahl, zwei oder drei Arbeitswerkzeuge plus Schaber, 20 verschiedene Arbeitswerkzeuge sind miteinander kombinierbar, Kessel beheizbar und kühlbar, mit Druck- und Vakuumsystem, Möglichkeit einer automatischen Reinigung und Beschickung