



Auf Expansionskurs



Turkington Industries

Turkington Engineering, Burnley, Bäckereimaschinen und Prozesstechnik für die Backwarenindustrie

Alfred Kerr Blades, Burnley, Schneiden und Sägeblätter

Dowson Engineering, Bingley, Schneide- und Verpackungsmaschinen für die Backwarenindustrie

T-Med Medical, Burnley, Hospitalbetten und -ausrüstung

Lupton Smallshaws Casting, Burnley, Gießerei

Turkington APV, Goldsboro, USA, Bäckereimaschinen und Prozesstechnik für die Backwarenindustrie

Gründer und President: John Turkington

Umsatz 2004: 45 Mio. Pound Sterling = 73,1 Mio. Euro

Mitarbeiter: 351 (Turkington America: 130, Turkington Europe: 220, Turkington Asia, Africa, Australia: 1)

CEO der Gruppe: Stewart Ashman

Britannien ist eine Seefahrernation. Mag sein, dass die Lust, sich weltweit auf den Märkten zu tummeln, daher kommt. Eines jedenfalls ist sicher: Turkington Industries will weltweit die Nr. 1 der Bäckereitechnik werden.

Seit die Turkington-Gruppe aus dem beschaulichen nordenglischen Burnley, Grafschaft Lancashire, im September vergangenen Jahres die amerikanische APV-Sektion in Goldsboro, North Carolina, übernommen hat, ist die backende Welt um einen gut sortierten Systemanbieter reicher.

Turkington Engineering ist das Herzstück der Gruppe. 1975 wurde das Unternehmen von John Turkington als Serviceanbieter für Anwender von Tweedy-Knetern gegründet, die damals ebenfalls in Burnley gefertigt wurden. Das Unternehmen, das Turkington bis vor kurzem noch zusammen mit seinem langjährigen Weggefährten Gary Roberts, heute Group President Europe, aktiv führte, ist längst der legitimste aller Tweedy-Nachfolger geworden. Zwar gingen Firma und der Name Tweedy vor Jahren an den APV-Konzern in Peterborough, doch die meisten Mitarbeiter und damit das Know-how blieben in Lancashire.

Das zweite starke Bein, auf dem Turkington Engineering steht, gilt für alles rund um Transport und Ablauforganisation. In der Backbranche bedeutet das Transport von Teigen, Formen, Deckeln, Blechen, fertigen Produkten, Packungen und Kisten: automatisches Formen, Blech- und Deckellager und -handlingsystem, Ofenbe- und -entlader, pick & place -Entdeckler, Entkapsler für Brot und Brötchen, Gruppierung und Prüfung von Backwaren beim Verlassen des Entkapslers, Spiral-Gär- und Kühlsysteme, Transportsysteme, Transportkistenbereit-

Dowsons Schneidetechnik

Er schneidet selbst kleinste Würfel mit einer Kantenlänge von 6 mm so exakt, dass ein Exemplar dem anderen bis auf den Krümel gleicht. Der Dowsons Industrial High Speed Slicer ist eine Rahmenschneidemaschine, die man mit einer Croutonbeutelmaschine verbinden kann. Die Leistung ist abhängig von Größe und Beschaffenheit des Ausgangsprodukts. Sie verarbeitet bis zu 70 Brote pro Minute. Ein integriertes Kontrollsystem verändert bei Bedarf die Bandgeschwindigkeit des Broteinlaufs. Die Maschine ist weltweit im Einsatz, u.a. auch in Sibirien, wo sie die als Korieshky bekannten Brotwürfel produziert, die in verschiedenen Geschmacksrichtungen aromatisiert als Knabbergebäck verkauft werden.



steller und -belader, Kistenstapler, die vorgegebenen Belegmustern folgen können, um ausreichend Luftdurchlässigkeit zu gewähren, Farbprä- und -sortiersysteme, Drehteller und nicht zuletzt Software und Steuerung. Mit der britischen Schwester Dowson kommen Brotschneidemaschinen hinzu. Turkington Amerika produziert in Goldsboro komplette Brot- und Bunlinien inklusive Stickelber Wirker, Teigbandhersteller und Formenbelegsystem sowie Durchlauföfen unter der Marke Lanham. Damit ist das Sortiment für die industrielle Produktion von Brot und Brötchen komplett.

Die Auftraggeber von Turkington kommen keineswegs nur aus der Backindustrie. Sowohl die britische Automobilindustrie, Brauereien und Foodhersteller sind Kunden, wenn es um Ablauforganisation, Transportaufgaben und Bereitstellung geht. Marketingdirektor Gary McMahon: „Dieser interdisziplinäre Mix unserer Kunden und Aufgaben ist ein spannender und lehrreicher Blick über den Tellerrand, der nicht zuletzt unseren Kunden in der Brotindustrie wieder zugute kommt.“

Hintergrund für den Kauf der amerikanischen ABV-Division war die damit mögliche Neuausrichtung der Kräfte auf die verschiedenen Märkte dieser Welt. Turkington's CEO

Stuart Ashman begründete den Kauf damals mit: „APV Baker Goldsboro hat in den vergangenen zwei Jahren Turkington-Maschinen und -Anlagen in den USA verkauft. Diese Transaktion erlaubt uns jetzt, selber den Markt mit einer in den USA beheimateten Gesellschaft mit dem gesamten Produktionsprogramm aus England und den USA zu bedienen.“ Inzwischen ist die Struktur entsprechend geändert. Burnley wie Goldsboro kümmern sich weiterhin um Forschung und Entwicklung ihrer originären Produkte, produziert werden die Produkte bei Bedarf an beiden Orten. Neu organisiert wurde der Verkauf. Während die Zentrale in Burnley sich künftig komplett dem europäischen Markt verschreibt, kümmern sich die Mitarbeiter in Goldsboro um die Märkte auf dem amerikanischen Kontinent. Für Asien, Afrika und Australien gründete Turkington Anfang dieses Jahres eine eigene Verkaufsgesellschaft in Südafrika, die von Richard McArthur geführt wird.

Die Philosophie, mit der das weltweite Geschäft angekurbelt werden soll, definiert President Gary Roberts als „messbarer Nutzen und die Bedienung der Kundenwünsche mit praxiserprobten Produkten und Leistungen sind die Maßstäbe, unter denen wir weltweit antreten“. Beispiele gibt es dafür

Wo verbacken Sie Ihr Geld?

Seminar-Reihe:
Controlling für Bäckerei-Filialisten

Erstes Tages-Seminar:
Controlling für kleinere und mittlere Bäckereien

Hier erfahren Sie:

- Was ist modernes Controlling?
- Wie hilft Controlling dem Bäcker?
- Controlling als „Chance zur Verbesserung“ bei z.B. Sortimentsentscheidungen, Standortentscheidungen, Personalentscheidungen Marketing und Vertrieb
- Software-Lösungen für Filialbäckereien

Hier profitieren Sie direkt:

Workshop: Erarbeiten eines Konzepts für das Controlling-System einer Filialbäckerei

Für wen ist dieses Seminar gut?

- Inhaber u. Geschäftsführer von Filialbäckereien (KMU), Backstubenleiter, Verkaufsleiter

Wann? Donnerstag, 17. März 2005

Beginn: 8.55 Uhr, Ende: 17 Uhr

Wo? Schlosshotel, Kassel-Wilhelmshöhe

Anmeldung? Sofort (limitierte Teilnehmerzahl)

bei f2m food multimedia, Hamburg
Behnstr. 61, 22676 Hamburg,
Telefon (040) 399 012 27, Fax: 399 012 29
E-Mail: keil@foodmultimedia.de

Teilnahmegebühr: 435,00 €

inkl. Mittag und Kaffee, Tagungsmappe.
Übernachtung im Tagungshotel ist möglich.

Veranstalter:

in Zusammenarbeit mit: f2m food multimedia,



Institut für Ökonomie der Ernährungswirtschaft (Kiel)
der BFEL, Logicon Kerckhoff & Dr. Edert GmbH

bereits reichlich. Turkington gilt als Hausausstatter großer britischer Bäckereiketten wie British Bakeries, die kürzlich erst zwei neue Linien in Glasgow und Forest Gate mit einer Kapazität von 12.000 bis 8.000 Broten in der Stunde von Turkington als Generalunternehmer installieren ließen. Ähnlich er-

Turkingtons high speed dough mixers mit Druck-/Vakuumsoption

Der Mixer ist ein weiterentwickelter Bruder des berühmten Tweedy vacuum mixers, nach dem einst ein ganzes Teigherstellungsverfahren benannt wurde. Er Mixer ist ein komplettes integriertes System aus Kneiter, Wiegesystem, Hebekipper und Steuerung, geeignet für alle Arten von Brot-, Brötchen und Pizzateig ebenso wie für das Mixen und Aufschlagen von Kuchen- und Feinbackteigen sowie Massen. Aus Edelstahl gefertigt gibt es ihn in vier verschiedenen Größen (1.560 kg/h, 3.850 kg/h, 4.700 kg/h and 5.400 kg/h) und mit der Option auf Druck- bzw. Vakuums-technik. Man kann also einen Teig teilweise unter normalem Druck kneten und teilweise unter Vakuum. Auf diese Weise lassen sich das Volumen, die Struktur und die Größe der Gasblasen steuern.

folgreich ist APV Goldsboro, die sich nicht nur in den USA einen Namen als Spezialisten für komplette automatisierte Fabriken gemacht haben. Dabei verzichtet die Gruppe auf eine gesonderte Service-Organisation. Was an Installationen, Garantieaufgaben, Ersatzteilgeschäft etc. gefragt ist, machen die Werke selber. „Ansonsten“, so Gary Roberts, „besteht bei unseren Kunden kein Bedarf an Service. Wir haben sogar mal versucht, Serviceverträge zu verkaufen, aber das ist nicht gelaufen. Wenn unsere Kunden Änderungen oder Austausch brauchen, bestellen sie das bei uns, aber regelmäßige Wartungen usw. machen die in der Regel selber.“

Jüngstes Investitionsvorhaben ist ein neuer Firmensitz in Burnleys Vorort Padiham. Dort soll eine Produktionsfläche von 110.000 Quadratfuß entstehen, bezugsreif Ende dieses Jahres. Das strategische Ziel, spätestens in fünf Jahren der weltweit größte Anbieter von Bäckereiequipment zu sein, dürfte weitere Investitionen nach sich ziehen, denn darüber ist man sich in Burnley einig, allein aus internem Wachstum wird das so schnell nicht zu generieren sein. ■

Kennzeichnungspflicht auch für Handwerker

Zwar konnte die Idee aus Brüssel, künftig auch unverpackte Lebensmittel einer Kennzeichnungspflicht zu unterwerfen, gerade noch abgewendet werden. Doch auch so kommen auf Industrie- und Handwerksbetriebe neue Anforderungen zu.

Die wohl wichtigste Änderung, die auch das Backgewerbe betrifft, sind die Neureglung der Allergenkennzeichnung und der Wegfall der sogenannten 25%-Regelung. Diese besagte bislang, dass zusammengesetzte Zutaten, so sie nicht mehr als 25% des fertigen Lebensmittels ausmachen, nicht nach ihren Rohstoffen aufgeschlüsselt werden müssen. Diese Ausnahme gilt künftig nur

„Gemüse“ sind nicht mehr gestattet. Kandierete Früchte und Gemüse müssen gesondert und in absteigender Reihenfolge ihres Gewichtsanteils in der Zutatenliste angegeben werden. Der Begriff „Gemüse“ ist jedoch gestattet, soweit eine spezifische Angabe der enthaltenden Gemüse erfolgt.

Auch für Handwerksbetriebe ist ab November 2005 die Allergen-

Die 12 Gruppen der Allergenkennzeichnung

Unter die neue Kennzeichnungspflicht fallen zwölf Produktgruppen und sämtliche Erzeugnisse daraus: glutenhaltiges Getreide wie Weizen, Gerste, Roggen und Hafer, Fisch, Krustentiere, Eier, Erdnüsse, Soja, Milch (einschließlich Laktose), Schalenfrüchte (Nüsse), Sellerie, Senf, Sesamsamen und Schwefeldioxid und Sulfit ab einer Konzentration von mehr als 10 Milligramm pro Kilo oder Liter. Wenn der Name einer Zutat wie „Pflanzliche Öle“ oder „Lecithin“ nicht eindeutig erkennen lässt, ob sich dahinter eines der Allergene verbirgt, dann muss noch einmal zusätzlich darauf hingewiesen werden, also „Pflanzliche Öle (aus Soja“ oder „Glucosesirup (aus Weizen) oder Maltodextrin (aus Weizen)“.

noch, wenn die zusammengesetzten Zutaten weniger als 2% des Lebensmittels ausmachen und wenn sie außerdem lebensmittelrechtlich genau definiert sind, wie z.B. Schokolade oder Fruchtsäfte, oder wenn es sich um Kräuter- oder Gewürzmischungen handelt. Keine Ausnahme von der detaillierten Kennzeichnungspflicht gilt künftig für Füllungen, Cremes oder Sahnefonds. Klassennamen wie „kandierete Früchte“ oder

kennzeichnung Pflicht und die Freistellung zusammengesetzter Zutaten passé. Lediglich für Produkte, die vor November 2005 hergestellt wurden, gelten Übergangsfristen.

Für die Backbranche sind beide Neuregelungen von Bedeutung, und zwar einzeln wie in der Kombination. Die Kombination ist sogar ein ganz besonderer Fallstrick, denn die Allergenkennzeichnung erfasst auch jene Stoffe, die bislang überhaupt