

Flexibilität als Strategie

HERNE LIEGT MITTENDRIN IM RUHRGEBIET, DEUTSCHLANDS GRÖSSTEM ZUSAMMENHÄNGENDEN INDUSTRIELLEN BALLUNGSGBIET MIT ANGESPANNTER WIRTSCHAFTSLAGE. AUCH IM BACKGEWERBE IST DIE KONKURRENZ HART. DIE STRATEGIE DER BÄCKEREI BRINKER HEISST MAXIMALE FLEXIBILITÄT.



++ Bild 1 + 2 Die Filiale Robert-Brauner-Platz in Herne



Die Bäckerei Brinker GmbH aus Herne, Deutschland, betreibt 67 Filialen von Moers bis Dortmund/Unna, 48 davon in den Vorkassenzonen des Lebensmittelhandels, zum Teil bei großen Discountern. Je nach Handelskette bedienen die Filialen zwischen 28 und 60 % der Marktkunden mit Kundenumsätzen zwischen 0,84 und 1,70 EUR. Es ist ein Geschäft, das täglich neu erobert werden will, mit vielen kleinen Details wie einer guten Tasse Kakao, die innerhalb weniger Wochen zum B-Artikel avancierte, einem exquisiten losen Tee, der frisch aufgebrüht wird und den Filialen steigende Umsätze beschert, und vor allem mit der Konzentration auf Kundenbindung. Geschäftsführer Karl Brinker sagt: „Nach der letzten Preiserhöhung brach unsere Kundenfrequenz nur um 1 % ein und auch das nur für kurze Zeit.“ Er hat viel in die Qualität investiert. Für das Brotsor-

timent, das heute 25 % des Umsatzes ausmacht, wurde wieder auf eigene Sauerteigkulturen gesetzt, die in einem eigens dafür eingerichteten Reiferaum den Teigen Aroma geben. Ein Brotkompass, der jedem Produktionsmitarbeiter klar vor Augen führt, wie ein Brot auszusehen hat, hilft Prozessdisziplin zu halten und liefert auch den Verbrauchern Orientierung im Sortiment.

Der Wiedererkennung und Orientierung dient auch die konsequente Standardisierung der Ladengestaltung, der Warenauszeichnung und die massive Präsenz der Marke „Brinker“ in den Frischefilialen ebenso wie in den Bäckerei-Cafés, von denen es 20 gibt. Es ist der tägliche Kampf um die Details, die in der Summe das Filialgeschäft erfolgreich machen. Sieben Außendienstler kümmern sich täglich darum in den Filialen.

++ Bild 3 Die Knetstation bei Brinker arbeitet mit CO₂ zur Teigkühlung



Brinker frostig

Ein Dutzend anderer Mitarbeiter kümmert sich um die anderen Zweige des Unternehmens. Mitte der 1990er Jahre erweiterte Karl Brinker, dessen Großvater 1919 in Wanne-Eickel als Brotfabrikant begann, das Unternehmen um den Geschäftsbereich „Brinker frostig“, der die Maschinen und Anlagen mit einer zweiten und dritten Schicht auslastet. Die

Fakten

Umsatz: 45 Mio. EUR
Mitarbeiter insgesamt: 600
Davon in der Produktion: 200
 67 Filialen + TK-Geschäft



++ Bild 4 Über das Schienensystem (rechts im Bild) gelangt die Diele auf die drehbare Übergabestation und von hier weiter unter das Brötchenförderband



++ Bild 5 Der Schieber „katapultiert“ die Diele auf das Schienensystem

Ware geht an Großhändler, die die Gastronomie beliefern, Tankstellen, Kioske, Caterer, Kantinen sowie an Backstationen und in die Truhen des Lebensmittelhandels. Selbst bei der Metro in Bulgarien und bei Stockmann in Moskau gehören seine Brote und Brötchen zum Sortiment. Doch es geht auch in diesem Geschäftsbereich nicht einfach nur um Ware, sondern um Konzepte. Klar, jeder kann No-Name-Produkte von Brinker beziehen, er kann aber auch Markenware bekommen, etwa das von der DLG mehrfach ausgezeichnete Premiumbrötchen „Brinkchen“ mit dem B in der Kruste, und er kann ein Brinker-Konzept umsetzen. Die „Back-Insel“ etwa, ein niedrigpreisiges SB-Konzept, „Big B“, ein Konzept für belegte Baguettes und Brötchen oder „Na(h) gut!“, Backstationen für Nahversorger im LEH, denen Brinker neben Ware auch Regale, Backplan, Schulung, Checklisten und jede Menge Unterstützung liefert.

Doch Brinker kann mithilfe seiner 200 Mitarbeiter in der Produktion nicht nur Brot und Brötchen backen und verkaufen, er entwickelt auch eigene Maschinen. So steht in der 3.500 m² großen Produktionshalle ein Dielenstapler für die Belegung von Dielen mit Brötchenteiglingen, den er vor 5 Jahren nach seinen Vorgaben von dem Sondermaschinenbauer mk Maschinenbau Kitz aus Troisdorf, Deutschland, hat bauen lassen. „Ich habe mich so lange darüber geärgert, dass die damaligen Dielenmanipulatoren keine Flexibilität kannten und damit meine Vorstellungen nicht umsetzen konnten, bis ich das niederschrieb und mit einer Zeichnung in der Hand zu mk ging.“ Der Brinker'sche Dielenstapler kann sowohl Dielen als auch Bleche aufnehmen, er hat eine Längs- und Querablage und ist nach Brinkers Aussage selbstlernend. Dies bedeutet, dass er die 18er, 24er und 30er Backstikkenwagen, die derzeit bei Brinker im Einsatz sind, unterscheiden kann. Dafür muss zuerst ein leeres Wagengestell eingeschoben werden, sodass die Abstände zwischen den Etagen per Lichtschranke genau vermessen werden können. Voraussetzung ist, dass das Dielen-/Blechmaß (Euromaß oder 60/40er) vorher eingegeben wird, genauso ob es längs oder quer abgesetzt werden

soll. Insgesamt passen fünf Stikkenwagen (in den Ausführungen 18er oder 24er oder 30er Backstikken) in die Anlage; diese werden händisch in den aus Sicherheitsgründen vergitterten Bereich gefahren. Der Schieber ist mittig angesetzt und drückt die Plastikdiele schnell und sauber rüber auf eine drehbare Übergabestation. Nach einer 90°-Drehung gelangt die Diele auf eine Absetzung, über die das Fließband mit den vorgeformten Teiglingen läuft. Die Brötchen werden auf das darunterliegende Blech abgesetzt und in den Dielenwagen abgesetzt. Dieser wird händisch an die zehn Stikkenöfen gebracht, die daneben für Feinbackwaren genutzt werden. Pro Stunde können bis zu 15.000 Teiglinge/500 Dielen die Anlage durchlaufen. Von seinem patentierten Dielenmanipulator ist Brinker so überzeugt, dass er plant, ihn gemeinsam mit mk Maschinenbau Kitz zu vermarkten. „Er ist meiner Ansicht nach besser als alles, was auf dem Markt vorhanden ist“, sagt Brinker.

Mit mk hatte der Geschäftsführer bereits 2001 positive Erfahrungen gemacht. Damals baute das Unternehmen einen patentierten Durchlaufgärschrank für die Brötchenproduktion mit einem antriebslosen Regalsystem auf den begrenzt vorhandenen Platz. Er läuft mit einer Gärzeit von 2–3 Std. bei jedem Produkt. Des Weiteren stehen in der Produktion von Brinker fünf Thermo-Roll für Kastenbrot und zwei Durchlauföfen von Daub, in denen nachts z. B. das Landbrot gebacken wird und tagsüber ca. 60.000 Brötchen (25.000 auf dem Hanseat II und 35.000 auf dem Hanseat I) pro Stunde für den TK-Bereich. Brinkers letzte Investition war ein Durchlaufgärschrank mit 23 Ebenen, in denen Dielen von 2.000 x 1.200 mm reinfahren. Es wird wohl nicht die letzte Investition sein, in die er ein eigenes Konzept eingebracht hat. +++

Anzeige

Fox Logic
SOFTWARE

**Den Vorsprung sichern,
mit unserem vielseitigen
Software-Programm!**

FoxLogic – EDV für Backbetriebe
Tel. 0211-7103433 - Fax 0211/7182450
Internet <http://www.FoxLogic.de>
E-Mail: FoxLogic@arcor.de



Dies ist ein Artikel aus der Fachzeitschrift **brot+backwaren, die 6-mal jährlich erscheint.**

Als Abonnent erhalten Sie die Fachzeitschrift mit Praxisreportagen, Berichten aus Forschung und Entwicklung, Marktanalysen und Firmenportraits sofort nach Erscheinen. Damit haben Sie einen fundierten und umfassenden Überblick über den aktuellen Stand der Technik sowie der Backbranche.

Interessierte können die Zeitschrift unter
www.brotundbackwaren.de

zum Kennenlernen kostenlos und unverbindlich
zum Probelesen bestellen.

In unserem Archiv auf dieser Homepage finden Sie sämtliche Berichte auch als PDF-Datei. Die Fachartikel finden Sie dort nach Jahrgängen sortiert; sie können per Volltextsuche durchsucht werden.

++ Copyrights, Texte zitieren und nutzen

Bitte beachten Sie, dass das einfache Zitieren unserer Texte erlaubt ist, solange sich die Länge des Zitats im Rahmen hält. Dabei halten wir drei Sätze für eine gute Grenze. Verlinken Sie bitte auf unseren Text. Nur wenn Sie mit dem Zitat Werbung machen oder es gewerbsmäßig an Dritte weitergeben wollen, fragen Sie uns bitte erst unter info@foodmultimedia.de.

Längeres Zitieren oder Übernehmen unserer Texte ist nur nach Übereinkunft mit f2m erlaubt. Bilder aus unseren Texten sowie Videos dürfen nur nach Lizenzierung mit den Rechteinhabern weiterverwendet werden.

Ansonsten gilt das übliche Copyright: Wir, die f2m food multimedia gmbh, behalten uns alle Rechte an den Beiträgen auf unserer Seite vor.

++ Haben Sie noch Fragen? Dann wenden Sie sich bitte an uns.