

Differenzierung erwünscht

Im Nordwesten der Republik sieht die wirtschaftliche Lage düster aus. Die Arbeitslosenzahlen liegen über dem Bundesdurchschnitt und Back-Discounter gibt es reichlich. Bäckerei Rohlfs aus Sande differenziert sich erfolgreich durch ihre Qualität, die sich als firmentypisch identifizieren lässt. Rohlfs backt Brot und Feingebäck auf Ringrohröfen.

Der 1947 gegründete Familienbetrieb ist mit seinen 17 Filialen einer von drei etwa gleich großen Marktplayern im Gebiet rund um Wilhelmshaven. Inhaber Helmut Rohlfs setzt auf Qualität und Frische für seine Backwaren. „Wir konnten so auf bestehender Fläche in der strukturschwachen Region um Wilhelmshaven den Umsatz gegenüber dem Vorjahr um 3% steigern“, berichtet er. Gegenüber den um bis zu 12% rückläufigen Umsätzen der Wettbewerber ist das ein Zeichen dafür, dass der Qualitäts- und Servicevorsprung bei Rohlfs die richtige Entscheidung gewesen ist.

Herzstück jeder Produktion und maßgeblich für die Qualität der Backwaren ist die Ofentechnik. Hier setzt man auf zwei doppelt breite Ringrohröfen LFS 521 von Scheurer mit jeweils 5 Herden und einer Backfläche von je 12,4 m². Die Flamme des Brenners erhitzt ein Stahlrohr, das am Ende mit einer Prallplatte ausgerüstet ist. Das Stahlrohr dient dabei als Puffer zwischen den als Ring um das Stahlrohr verlaufenden, wassergefüllten Ringrohren. Bei diesen handelt es sich um 27 mm dicke, endlos gezogene Röhren (Mannesmann-

Prinzip) mit einer Wandstärke von 4 mm. Auf das Rohrsystem gewährt der Hersteller eine Garantie von 10 Jahren, und das mit gutem Grund: In den Rohren herrscht bei ca. 280 °C ein maximaler Druck von 150 bar, nach dem Füllen der Röhren mit Wasser und dem Verschließen werden sie aber mit einem Druck von 450 bar auf Dichtigkeit getestet.

Gegenüber einer Steinföhrung, wo die Rohre in den Steinen verlegt sind und der Brenner zunächst die Steine und dann die Ringrohre aufheizt, hat diese Art der Föhrung eine höhere Steigleistung, die vom Hersteller mit ca. 2,5 °C pro Minute angegeben wird. Durch das hohe Wärmespeichervermögen, was aus der größeren Masse des Ofens resultiert, sinkt die Temperatur des Ofens nicht so schnell und vor allem nicht so tief ab. Hierzu ein Beispiel: Wird der Ofen vormittags um 10 Uhr ausgeschaltet und besitzt dann noch eine Temperatur von 220 °C, so hat er bei Betriebsbeginn um 3 Uhr nachts noch mehr als 100 °C. Die im Vergleich zum Heizgasumwärler langsamere Steigleistung wird so allein dadurch kompensiert, dass die Ringrohröfen von einem deutlich höheren Tempe-

raturniveau aus aufgeheizt werden.

Jeweils für jeden Herd getrennt arbeitende Schwadenanlagen sorgen für ausreichend Dampf auch für ein Backen Schuss auf Schuss in den Ringrohröfen. Diese sind im Abluftkanal des Brenners integriert und besitzen nach Herstellerangaben immer die gleiche Temperatur wie die Abluft. Das zeugt von einer exzellenten Wärmeübertragung von der Abluft auf die Schwadenanlage und ist zusätzlich ein Beitrag zur Senkung der Betriebskosten. Die relativ hohen Abgastemperaturen werden somit nicht einfach durch den Kamin geblasen, sondern vielmehr zur Schwadenerzeugung nutzbar gemacht.

Durch die einmalige Wärmespeichermasse in Ringrohröfen fallen diese selbst bei vollständiger Beschickung mit Broten in der Temperatur nur minimal ab. Die Hitze ist sehr weich und wenig aggressiv. Im Prinzip können somit alle Produkte bei einer Temperatur gebacken werden. Selbst Mürbteig einzuschießen ist bei 260 °C kein Problem. Üblicherweise ist allerdings das Backprogramm wie auch bei Rohlfs so ausgelegt, dass zunächst Brote und Kleingebäcke gebacken werden, die eine relativ hohe



Die Steuerung der Stikkenöfen ist logisch aufgebaut.



Die fünf Stikkenöfen stehen in einer Reihe direkt neben den Etagenöfen.



Die Brote werden manuell auf das Band des Scherentischs aufgelegt.

Anbacktemperatur benötigen. Anschließend kann der Ofen ausgeschaltet werden und danach lassen sich noch mehrere Chargen Feine Backwaren problemlos bei der ruhenden Hitze abbacken. Die Backzeit wird dann zum allein bestimmenden Faktor, die Temperatur eher zur Nebensächlichkeit. Auch die Energiebilanz eines Ringrohröfens kann sich sehen lassen. Gegenüber einem vergleichbaren Heizgasumwälder benötigt ein Ringrohröfen nur rund 70% der Energie. Auch bei der Wartung schneidet das Ringrohrsystem gut ab, denn abgesehen von der jährlich erforderlichen Brennerwartung gibt es in den Öfen keine Teile, die verschleifen oder eingestellt werden müssen. Daher haben die Öfen auch einen so geringen elektrischen Anschlusswert von nur 1 kW. „Den Strom brauchen wir nur für die Beleuchtung, die Ofen- und die Brennersteuerung,“ erläutert Helmut Rohlfs. Systembedingt muss ein Ringrohröfen absolut gleichmäßig backen. Ungleichmäßigkeiten treten nur von vorne nach hinten auf und haben ihre Ursache in der Brenneinstellung. Wird diese, wie bei Scheurer-Öfen üblich, in der Einbackphase optimal eingestellt, arbeitet das System bei regelmäßiger Brennerwartung immer konstant gleichmäßig.

Vor den beiden Ringrohröfen steht die auf einer Bodenschiene verfahrbare Hebe-, Einschieß- und Ausbackvorrichtung Hydro-Lift 2005. Der hydraulische Scherentisch arbeitet halbautomatisch. Über ein Schaltpult wird der zu beschickende Herd angewählt, der Tisch fährt auf die entsprechende Höhe und schießt die Teiglinge in den Ofen. Ausbacken funktioniert logischerweise in umgekehrter Reihenfolge. Prinzipiell ist es auch möglich, Kästen, angeschobene Brote oder auch Bleche mit dem halbautomatischen Einschießapparat in den Ofen zu befördern. „Primär haben wir uns für das Beschickungsgerät entschieden, um die Arbeit vor den Öfen zu erleichtern und nicht um sie zu rationalisieren,“ stellt Helmut Rohlfs die Beweggründe für die Investition klar.

Zunächst standen nur drei Stikkenöfen in der neuen Produktionshalle, doch mit dem betrieblichen Wachstum musste schnell zusätzliche Backfläche her und so verwundert es nicht, dass inzwischen fünf Scheurer Stikkenöfen Rotor 1 C/1 in der Halle ihren Dienst tun. Die Stikkenöfen haben je-

weils eine Backfläche von 8,6 m² bei 18 Auflagen. Pro Schuss werden bei Rohlfs so 576 einfache Brötchen pro Ofen gebacken (18 Bleche x 32 Teiglinge). Auch mit diesen Öfen ist man rundum zufrieden. Neben allen Brötchensorten werden vor allem Kleingebäcke und Feine Backwaren in ihnen hergestellt. Um die Arbeit für die Ofenmannschaft zu erleichtern, wandern auch alle Spezialbrote mit Gewichten unter 1 kg in die Stikkenöfen, meist als Kastenware, dann reduziert sich zwar die Backfläche auf rund die Hälfte, was aber „in keinem Verhältnis zum Handlingsvorteil“ stehe, so Rohlfs.

Man schlägt sich im Verkaufsgebiet der Bäckerei inzwischen auch schon *Vieles ist noch echte Handarbeit.*



mit drei Backwarendiscountern herum, doch Rohlfs ist zuversichtlich, dass die Kundenbindung durch Service und Qualität seine Umsätze auch in Zukunft sichern wird. „Für mich funktioniert die Gleichung billig und gut nicht, der Kunde wird über einen sehr kurzen Zeitraum feststellen, welche Vorteile er hat, wenn er bei uns einkauft“, glaubt er.

Ihren Anteil am hohen Qualitätsstandard hat die Technik von Scheurer, die sich nicht nur auf die Öfen beschränkt. Auch die Brotanlage mit Teigteiler und bald auch eine Anlage zur Herstellung rustikaler Brötchen tragen das Firmenschild aus Syke. ■ KH

Der Ringrohr-etagenofen wird automatisch mit Brot beschickt.



Die neue BÄR-Generation

- Bedienerfreundlich nach ergonomischen Gesichtspunkten konstruiert
- Kessel kann bei montiertem Werkzeug entnommen werden



- Neuartiges Liftsystem
- Ein Schalter für Kesselhebung und Geschwindigkeit



Herbert Mühlhausen
Heidekoppel 28
D-24558 Henstedt-Ulzburg
Telefon (0 41 93) 96 88 28
Telefax (0 41 93) 9 43 32
Herbert.Muehlhausen@t-online.de

Seit über 40 Jahren
für Sie da!