



Das neue Firmengebäude der Bäckerei Barbarossa in Kaiserslautern.

Des Kaisers neue Kleider

Die Barbarossa Bäckerei investiert 11 Mio. € in eine neue Produktionshalle im Gewerbegebiet Siegelbach bei Kaiserslautern.



Liniengeführte Auarbeitung sichert reibungslose Abläufe.

Marketing hat mit Marke zu tun. Eine Marke braucht einen Namen und in der Pfalz hat sie – zumindest auf die Backwelt beschränkt – den Namen Barbarossa. Dass der Kaiser mit dem roten Bart einmal Namensgeber für eine Bäckerei sein würde, hätte er sich wohl nicht träumen lassen.

Als Peter-Werner Landry, inzwischen 76-jähriger Seniorchef der Barbarossa Bäckerei, den Betrieb 1977 gründete, lief er noch unter Pfalzbrot, eine damals gängige Zusammensetzung aus Region und Produkt. Modernes Marketing allerdings fordert mehr Originalität und so firmierte man 1985 in Barbarossa Bäckerei um.

Mit Barbos Urbrot schaffte der noch junge Betrieb nicht zuletzt aufgrund eines durchdachten Marketingkonzepts, für das Juniorchef Rolf Landry (48) verantwortlich zeichnete, den Durchbruch. Barbos Urbrot wurde und ist immer noch das Synonym für handwerklich gefertigtes Roggenbrot mit dem Attribut Spitzenqualität in der Region. Landry hat das Marketing-1x1 deutlich früher begriffen als der Rest der Branche. Wie sonst lässt es sich erklären, dass täglich rund 3.000 Urbrote die Produktion in Richtung Verkauf verlassen. Mit dem Urbrot hat es Landry als erster geschafft, ein echtes, wenn auch regional beschränktes Markenbrot zu kreieren und bereits seit rund 15 Jahren erfolgreich zu platzieren. Die Barbarossa Bäckerei ist, einfach gesagt, der Brotbäcker in und um Kaiserslautern.

Die neue Produktion

Bereits die Fenster des Pausenraums geben den Blick frei auf den imposanten Ofensaal der neuen Produktion (fertiggestellt im Mai 2004). Neben zwei jeweils zwölfherdigen thermoölbeheizten Ofentürmen mit automatischer Beschickung und Entladung blickt man noch auf drei Ringrohröfen mit jeweils 6 Etagen. Ein automatisches System beschickt die Öfen mit Broten.

„Jedes Ofensystem hat seine Schwächen und Stärken“, stellt Rolf Landry klar. Er ist in der glücklichen Lage, für jede seiner Produktgruppen die passenden Öfen zu haben. „Dunkles Brot mit hohen Roggenanteilen backen wir ausnahmslos im Thermoöl-Etagenofen mit Steinplatten. Brote mit hohen Weizenanteilen oder auch mediterrane Gebäckspezialitäten werden im Ringrohröfen gebacken, und alles, was leichter als rund 300 g ist, wandert entweder in einen der acht Wagenöfen oder in einen der acht Stikkenöfen. Wobei wir die Produkte immer nur in den selben Öfen backen, schließlich wollen wir keine Qualitätsschwankungen.“

Die beiden Thermoöfen von Heuft, Bell, mit jeweils 12 Herden á 5 m² Backfläche sind in vier Herdgruppen á 30 m² zusammenschaltet. Da die Herdgruppen gegeneinander isoliert sind und über separate Heizplatten für jede Gruppe verfügen, besitzen sie untereinander eine Temperaturflexibilität von 60 – 70 °C. „Diese Vorgabe war für uns wichtig, denn neben Großchargen, beispielsweise für unser Urbrot mit täglich rund 3.000 Laiben, finden sich immer mehr Kleinchargen. Um diese optimal und vor allem auch gleichzeitig backen zu kön-



Peter -Werner Landry (links) und Sohn Rolf Landry.

nen, benötigen wir einfach dieses flexible Ofensystem,“ erklärt Landry seine Entscheidung. Die Herde sind mit Steinplatten ausgekleidet und die Tandemthermoölanlage verfügt über eine Brennerleistung von jeweils 1.400 kW. Die Leistungsreserven der Brenneranlage werden über die Etagenöfen hinaus auch für die Beheizung von acht Wagenöfen genutzt, die aus dem alten Betrieb mit in die neue Halle umgezogen sind. Außerdem wird die Warmwasserversorgung des Betriebs über einen Rohrbündelwärmetauscher, also mit Sekundärkreislauf, durch die Thermoölbrenner erzeugt. Die gesamte Thermoölanlage hat eine Füllmenge von 3.500 – 4.000 Litern.

Neben dem Thermoöl, das man im Betrieb traditionell einsetzt (Landry war die erste Bäckerei, in der ein Mehretagendurchläufer mit Thermoölbeheizung stand), setzt man nun auch auf die weiche Hitze von Ringrohröfen. Hierzu haben sich die Pfälzer für drei Ringrohröfen mit jeweils sechs Herden (2,00 x 2,40 m pro Etage) entschieden. Diese Öfen von Hein, Luxemburg, werden von Hand gemauert und haben einen Anschlusswert von 185 kW und eine Backfläche von 28,8 m² je Ofen.

Sowohl der Thermoölofen als auch die Ringrohröfen werden von jeweils einem automatischen Lader beschickt und ausgebacken. Die Computersteuerung der Öfen und der Ladersysteme entlastet dabei nicht nur die Mitarbeiter, sondern sorgt auch für gleichbleibende Qualitäten in Bezug auf die Backergebnisse.

Neue Kälteanlage

Die Kältetechnik wurde komplett neu angeschafft. Hersteller ist die Volmari Kältetechnik GmbH, Warstein. Die wesentlichen Bausteine sind neben zwei Durchschubgärräumen, die von der Aufarbeitungsseite beschickt und im räumlich getrennten Ofensaal entleert werden können, ein System von Gärunterbrechern und Lagerfroster. Bei Barbarossa finden sich neun Gärunterbrecher für jeweils 18 Stikkenwagen und vier Gärunterbrecher für je 20 Stikkenwagen. Der größte Lagerfroster hat eine Kapazität von 240 Stikkenwagen.

UNIFORM MeisterStück



Reichen Sie uns auf der
Sachsenback
30,90 bis 2,71 in Leipzig
Halle 1, Stand 3-42

- Mehr an Genuch und Geschmack
- Maschinengängigkeit
- Gärstabilität



UNIFORM GmbH & Co. KG
Postfach 1661 · 59359 Werne · Straße 4 · 59368 Werne
Telefon: 023 699 79 78-0 · Telefax: 023 699 79 78-280
Backservice Telefon: 023 699 79 78-444 · www.uniform.de

INTERESSE! Senden Sie uns diesen Coupon per Post oder
Fax 023 699 79 78-280 und Sie erhalten noch mehr Infos!

Name: _____

Telefon: _____

Fax: _____

PLZ/Ort: _____



In der Feinbäckerei ist noch vieles Handarbeit, dennoch wird da, wo es Sinn macht, beispielsweise bei der Feingebäckherstellung oder der Croissantproduktion, auf Technik zurückgegriffen.



Erstmals setzt man auch Ringrohröfen ein. Die gemauerten Öfen von Hein haben jeweils ein Gewicht von 17 t.



Mit jeweils 12 Herden übereinander bieten die Heuftöfen einen imposanten Anblick. Die automatische Beschickung ist bei derartigen Türmen ein Muss.

Diese Größe ist nötig, um rationell vorproduzieren zu können. Eine Besonderheit der Kälteanlage ist die Befeuchtung. Hier setzt man auf eine Kaltvernebelung von Wasser über Düsensysteme, was sich gegenüber konventionellen Befeuchtungssystemen merklich positiv auf die Lagerdauer ohne Qualitäts- und Volumenverluste auswirkt.

Die Aufarbeitung

In diesem Bereich blieben Landrys bei bewährten Linien, die alle schon im alten Betrieb Dienst taten. Neben zwei Brotlinien für roggenhaltige Teige auf Basis des Teigteilers Winkler Pony finden sich auch zwei Rheon V4 im Betrieb, die insbesondere für Weizenteige mit verlängerter Kesselgare eingesetzt werden. Sauerteig wird bei Barbarossa in einem separaten klimatisierten Raum in Knetschalen geführt. Weiter verfügt man über eine Winkler Regamat zur Herstellung von runden Teiglingen für die Brötchen- und Berlinerproduktion. Die nächste Linie ist eine Kemper Quadro zur Aufarbeitung von rustikalem, eckigem Kleingebäck. Den Abschluss bildet eine Brötchenanlage von König/Lippelt, mit der runde und geschnittene Brötchen aufgearbeitet werden.

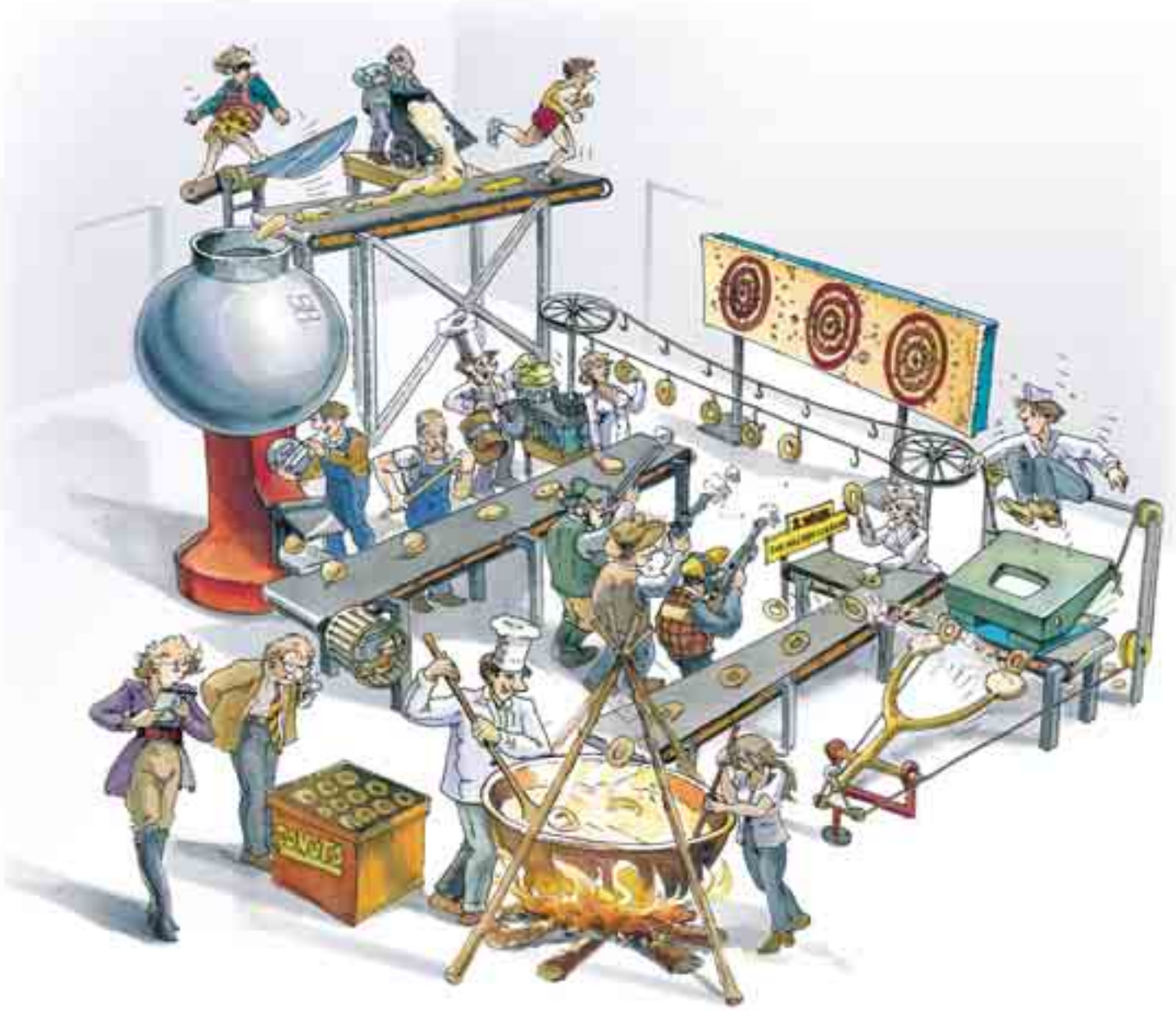
Feingebäcke

Der Feingebäckbereich ist ebenfalls räumlich vom Rest der Backstube getrennt, eine Klimatisierung sorgt hier dafür, dass vor allem beim Tourieren mit Butter und Fetten keine Probleme auftreten. Außer einer komplexen Feingebäcklinie mit automatischer Füll- und Faltstation von Seewer gibt es eine Anlage für gefüllte und ungefüllte Croissants mit einer Stundenleistung von 1.000 ungefüllten und 700 bis 900 gefüllten Croissants. Qualität ist oberstes Gebot, „Wir müssen anders sein als die anderen, um bestehen zu können“, diesen Satz haben die Landrys eigentlich kreiert.

Logistik

20 Lkw, die jede Filiale zweimal täglich beliefern, sorgen für den schnellen Transport. „Gebietsmäßig ist dabei für uns die Grenze dann erreicht, wenn wir für einen Weg zur Filiale länger als eine Stunde benötigen würden“, erklärt Rolf Landry.

Inzwischen hat der Betrieb sein Vermarktungskonzept verändert. Früher war man sehr Shop-in-Shop-lastig und hatte hier einen Anteil von rund 90% bezogen auf den Gesamtumsatz. Inzwischen wurde der Ausbau eines eigenständigen Filialnetzes als zweites Standbein forciert. 75 Filiale betreibt das Unternehmen. Bei einem Jahresumsatz von rund 26 Mio. € und einem Mitarbeiterstamm von 650 belief sich die Investition in die neue Produktion auf circa 11 Mio. €. ■



Es muß doch einen Weg geben, Donuts effizienter herzustellen ...

Wenn Sie wissen möchten, wie man Donuts höchster Qualität wirklich auf wirtschaftliche Weise herstellen kann, sprechen Sie mit FRITSCH - oder besuchen Sie unsere Webseite

SACHSENBACK
30.10. - 01.11. in Leipzig
Halle 1, Stand 628



FRITSCH