

# Schnörkellos

*Seit rund einem Jahr laufen beim Meisterbäcker Ölz im österreichischen Dornbirn die ersten beiden Produktionslinien im Werk 2. Der Neubau ist eine Ikone der Planungskompetenz.*

» **Neubau:** Das Grundstück ist 30.000 m<sup>2</sup> groß, bebaut wurden 10.000 m<sup>2</sup> inklusive Versorgungstrakt, Lager etc. Die reine Produktionsfläche liegt bei 4.000 m<sup>2</sup>.

» **8 °C:** Die Temperaturdifferenz kommt vor allem den Füllungen zugute, von denen täglich bis zu 20 t verarbeitet werden.

Mehr als 20 Mio. E hat der **Neubau** bis heute gekostet, und noch steht nur ein Bruchteil dessen, was in der Vorstellung von Günther Behringer, Leiter Geschäftsbereich Produktion und Technik bei Ölz, längst Gestalt angenommen hat: Die jetzige Halle für vier Produktionslinien wird von einem Rohstoffversorgungstrakt flankiert, an dessen freier Seite genügend Platz ist, eine zweite, ebenso große Halle zu spiegeln. Über die gesamte Stirnseite ist ein Expeditionstrakt geplant, der die vorgesehene Gesamtkapazität von 150 t Backwaren täglich bewältigt. Ein vielleicht nicht bescheidenes, aber durchaus maßvolles Ziel, wenn man bedenkt, dass Ölz in den zurückliegenden 10 Jahren den Ausstoß auf 140 Mio. Stück p.a. vervierfacht hat. Nicht mitgezählt ist dabei das jüngste Erfolgsprodukt der Vorarlberger, ein im Papierförmchen gebackener Kuchenriegel mit verschiedenen Füllungen, der als Single, Duo, Trio oder als gemischtes Quartett verpackt wird.

Hinter dieser quantitativen Entwicklung steckt vor allem eine enorme Qualitätsoffensive, die um so beeindruckender ist, als sie praktisch ohne Preiserhöhungen umgesetzt wurde. Die neuen Kuchensorten

von Ölz, wie verschiedene Arten Rehrücken, Torten oder Strangkuchen, bekommen selbst von altdienten Hausfrauen mit Familienrezept in der Tasche das Prädikat „hätt' ich auch nicht besser machen können“. Behringer: „Wir haben konsequent alte Rezepttradition mit moderner Verfahrenstechnik kombiniert. Wir können uns höchste Qualität und beste Rohstoffe leisten, weil wir die technischen Strukturen entsprechend verbessert und den Personaleinsatz optimiert haben.“ Bleibt zu ergänzen: Weil der Meisterbäcker Ölz trotz rasanten Wachstums auf bislang 110 Mio. E Jahresumsatz (2003) ein solides Familienunternehmen geblieben ist, das sich die nötige Investitionen in die Zukunft leisten kann und will.

8,2 Mio. E der bisherigen Investitionssumme haben allein Grund und Bau verschlungen. Darin ist vieles bereits enthalten, was erst in der Endausbaustufe volle Wirkung entfaltet: Sozialräume, Treppenhäuser, Aufgänge, die gesamte Versorgungsarchitektur für Luft, Energie etc. und das komplette Rohstoffhandling von der Annahme über die Lagerung bis hin zur Bereitstellung. Ebenfalls enthalten: die an allen strategisch wichtigen Stellen eingebauten Tore, durch die bei Er-

weiterung oder Umbau Maschinen und Anlagen problemlos transportiert werden können.

Das gesamte Gebäude ist klimatisiert, die Lager um 8 °C kälter als die Produktion. Der gesamte Komplex ist gefahrentechnisch überwacht. Vor der Tür können beispielsweise die Feuerwehrleute an einer Säule mit einem Schlüssel abfragen, wo was passiert ist, um dann gezielt eingreifen, abschalten, löschen etc. zu können.

Sicherheit und Hygiene spielen im Konzept von Behringer ohnehin eine große Rolle. Dass mit diesem Neubau die Einhaltung von HACCP und ähnlichen Vorschriften perfektioniert wurde, gehört zu den Selbstverständlichkeiten. Doch Behringer geht weiter, er optimiert gleichzeitig Abläufe und Kosten. So sind beispielsweise die Verkleidungen an den Maschinen nicht mehr verschraubt, sondern zur Reinigung leicht abnehmbar. Und weil sämtliche Funktionsbereiche der Anlagen über Lichtschranken gesichert sind, konnte man sich die Verkleidungen stellenweise ganz sparen.

Sicherheit durch Hygiene ist auch das Stichwort bei der Luftentkeimung. Behringer: „In unseren Kühltürmen werden die Backwaren z.B. in bereits keimarmer Umgebung



Für die Linie 8 liefert eine Tonelli-Anlage die Massen. Batchweise aufgeschlagen werden sie in den zwei Tanks oben gelagert und von dort aus in die Formen dosiert. Parallel dazu steht eine Comas-Anlage, die bei Bedarf die Milchrteige bereitstellt.



Auf der Linie 9 wird alles auf Blechen produziert und stappweise ebenso durch den Gärschrank wie durch den dreietagigen Daub-Durchläufer transportiert.



Meisterbäcker Ölz ist in Europa einer der führenden Hersteller von Feinbackwaren und Toast. Aus einer kleinen Bäckerei Ende der 30-iger Jahre entstanden, erzielte die Ölz-Gruppe 2003 mit zwei Betrieben in Dornbirn und einer Tochtergesellschaft in Salzburg rund 110 Mio. E Umsatz. Die Großbäckerei beschäftigt rund 700 Mitarbeiter. Meisterbäcker Ölz ist Spezialist für Hefeteiggebäcke, Feine Backwaren und Kuchen. Bei den Feinen Back-

waren, ist Ölz Marktführer in Österreich. Die Produktpalette umfasst insgesamt über 70 verschiedene Produkte und weitere 30 Sorten Stollen und Fruchtbrote werden zusätzlich als Saisonartikel gebacken. Neben dem Heimatmarkt ist Ölz auch in Norditalien, in Deutschland, der Schweiz und auch Slowenien präsent. Deutschland ist einer der wichtigsten Exportmärkte. Ölz beliefert in den genannten Ländern mehr als 6.000 Outlets des Lebensmittelhandels ausschließlich mit verpackter SB-Ware. Pro Tag verlassen 1.000 Europaletten mit Backwaren Dornbirn, 90 Mio. Packungen werden jährlich im eigenen Haus produziert, weitere 40 Mio. sind Handelsware.

Anzeige

spannende Erzählungen

**Agnethe eines Schmetterlings**

Barbara Franklitz

**FRITZ VORWITZ BROT**

ESSEN & LERNEN

tolle, authentische Fotos

Die großen Augenblicke auf der Flugschleife...  
Wolfs-Rap: Die Schmetterlinge...  
ESSEN & LERNEN

Zeichnen lernen

Wolfs-Rap: Die Schmetterlinge...  
ESSEN & LERNEN

witzige Cartoons

Wolfs-Rap: Die Schmetterlinge...  
ESSEN & LERNEN

Glücksnummer

Wolfs-Rap: Die Schmetterlinge...  
ESSEN & LERNEN



4 monatlich neue Motive um Ihr FRITZ VORWITZ Brot

# VORWITZ

bringt **Kunden rein**, schafft **Brot raus!**

Rietmann Backmittel und mehr ...  
Kapellenmühle D-66740 Saarlouis  
@ 06831 937-0  
Fax 06831 937-299  
info@rietmann.de  
Germany





100 Sekunden haben die Gebäcke Zeit, nach dem Ofenauslauf in den Kühlturm zu verschwinden, in dem sie keimarme Luft erwartet.

### Produktionstechnik Ölz

Im Werk 1 laufen sieben Produktionslinien, drei Hefeteiglinien, eine Toastlinie sowie drei Laminierteiglinien.

Im Werk 2 stehen derzeit die Linien 8 – Rührmassen, Sandmassen und Mürbteige – sowie die Linie 9, die Brioche, Zöpfe und Rosinenbrötchen produziert. Im Herbst dieses Jahres kommt als Nr. 10 eine Anlage für laminierte Feingebäcke hinzu.

Linie 8 ist eine Multifunktionslinie für verschiedene Backformen. Hier werden Rehrücken, runde Kuchen, Kuchenstränge in verschiedenen Gewichten sowie Riegel produziert. Die Linie beginnt mit einer zweigeteilten Teigherstellung. Während eine Tonelli-Aufschlagmaschine chargenweise Massen produziert, die dann aus Lagertanks dosiert werden, liefert eine Comas-Anlage die Mürbteige für die runden Kuchen und die Riegel. Sämtliche Transportaufgaben, die Formenverwaltung und der Auskühlturm stammen von Kaak. Den einflurigen Durchlauf-ofen baute MCS.

Die Verpackung – komplett Flossenverpackungen – ist ein Werk von Ilapack. Die Stundenleistung der Anlage liegt bei 1t/h. Ebenfalls 1t/h liefert die Linie 9, allerdings produziert sie Brioche und Zöpfe in diversen Stückgewichten zwischen 330 und 750 g sowie Rosinenbrötchen. Die gesamte Aufarbeitung hat Behringer aus dem Werk 1 mitgebracht. Zugegeben, eine Übergangslösung, aber eine recht rentable. Die

Brioche und Zopfsteige arbeitet eine 10 Jahre alte WP-Haton-Anlage auf; die König Industri-Rex, die Rosinenbrötchen formt, hat 12 Jahre auf dem Buckel. Die Rheon-Anlage, die den Mantel für die Früchtebrote liefert, ist mit 8 Jahren ebenso „jung“ wie der Vemag-Portionierer, der die Fruchtfüllung beisteuert. Die Anlagen sind überholt, leistungsfähig und abgeschrieben. Neu dagegen ist der Doppel-Step-Gärschrank von Kaak, den beispielsweise die Brioche-Teige 210 Minuten lang durchwandern müssen.

Für die anschließende Wärmebehandlung ist ein dreitägiger Daub-Thermoöldurchläufer zuständig. Laut Behringer die beste Ofenart für feine Hefebäckwaren. Der Auskühlturm stammt auch hier von Kaak und wird von BÄRO keimarm gehalten. Das Verpackungskonzept von Ilapack setzt bei den Hefegebäcken ebenfalls auf Flossenpackungen. Die bereits geplante Linie 10 soll Feingebäck und Plunder herstellen, wobei der berühmte Gipfel von Ölz – 50 g Teig und 60 g Füllung – im Vordergrund stehen wird.

Die beiden Verpackungsanlagen stehen in einem räumlich von den Produktionsanlagen getrennten Teil der Produktion. Eine weitere Mauer trennt diese Verpackungsabteilung von der Endverpackungsstation, in der die einzelnen Produkte in die für Ölz typischen Pappsteigen platziert werden.

langsam heruntergekühlt. Im Rahmen unseres hürdentheoretischen Gesamtkonzepts zur Reduzierung von Luftkeimzahlen nimmt die Keimzahl dabei an jeder Hürde kontinuierlich ab. In dieses System haben wir, nach entsprechenden Testläufen und mikrobiologischen Messungen, eine Luftentkeimungsanlage von BÄRO Technology installiert, um mit Hilfe der UV-C-Strahlung die restlichen noch vorhandenen Keimzahlen fast auf Reinraum-Niveau herunterzufahren. Die Landesuntersuchungsanstalt Vorarlberg macht eine monatliche Keimzahlbestimmung. Seit Installation der BÄRO-Luftentkeimungssysteme hat sich der mikrobiologische Status als Ergebnis im Minimum um den Faktor 10 verbes-

sert oder reduziert. Salopp ausgedrückt sind keine Keime mehr da und wenn evtl. doch, kann man die – auf einen Kubikmeter betrachtet – an einer Hand abzählen. Das sind auch im Vergleich zur Branche Spitzenwerte.“

Viele neue Ideen stecken im Informationsmanagementsystem, ein BUS-Leitungssystem, das Behringer zusammen mit Softwareanbieter CSB entwickelte. Sämtliche Informationsübertragung erfolgt papierlos. Erst bei der Endverpackung wird das Auftragsdokument ausgedruckt und der Palette als Begleitschein zugefügt, während parallel die Menge aus der Produktion abgebucht wird. Im Fertigwarenlager, das heute noch dem Werk 1 angegliedert ist, wird dieser Begleitschein weiterverarbeitet. Alle Rohstoffe, die nach der Qualitätsprüfung in das Vorratsystem aus Silos (Zucker, Mehl), Big Bags (Mittel und Kleinkomponenten) sowie Wechselcontainer (Flüssigrohstoffe) aufgenommen sind, bucht

das System beim Abruf auf Charge, Artikel, Haupt- und Nebenrezeptur. Alles, was nicht aus den Silos automatisch dosiert wird, kommt chargengerecht vorverwogen und vorbereitet – etwa Rosinen in Läuterzucker eingeweicht – aus der Arbeitsvorbereitung. Ein täglicher Soll-Ist-Abgleich mit der produzierten Menge an Verpackungen macht Abweichungen in der Füllmenge deutlich. Ein wichtiges Instrument, um beispielsweise Verluste bei den Handkomponenten – teure Rohstoffe wie Kirschen, die von Hand auf das fertige Produkt gestreut werden – in Grenzen zu halten. Neben dem Warenwirtschaftssystem liefert das System in Echtzeit sämtliche Daten über Produktionsmenge, Leistung der Anlagen und dokumentiert Rohstoffwege und andere zertifizierungs- oder rentabilitätsrelevanten Daten.

Dem neuen Werk der Meisterbäckerei Ölz merkt man an, dass viel Arbeit in die Identifikation optimaler Lösungen gesteckt wurde. Gebaut wurde anschließend so schnörkellos wie nur möglich. Das Ergebnis heißt Effizienz. ■



Die Produktpalette der Linie 9



Die Produktpalette der Linie 8

# MIT UNS KRIEGEN SIE ALLES GEBACKEN!



BEST SOLUTIONS IN FINE BAKERY.

UNIFINE DÖHLER GmbH  
Riedstrasse 6 • D-64295 Darmstadt  
Telefon +49 6151 3522-90 • Telefax +49 6151 3522-9339  
<http://www.unifine-doebler.com>

  
**UNIFINE DÖHLER**