

Kompletter Turnaround

Neue Eigentümer, neue Vertriebswege, neue Produktionstechnik und dank Kältetechnik auch neue Verfahren – was die Bäckerei Hammerl aus Hard bei Bregenz derzeit praktiziert, kann man getrost als kompletten Turnaround bezeichnen.

■ Noch ist alles eine große Baustelle, aber die Ziele sind klar und der Weg dorthin zeichnet sich bereits ab. Das gilt gleich in mehrfacher Hinsicht, und Jörg Mayer, seines Zeichens Leiter der Bäckerei Hammerl aus Hard bei Bregenz, hat es inzwischen die ersten grauen Haare beschert.

Baustelle Nummer 1 ist vertriebsbedingt. Nachdem das regionale Handelsunternehmen Sutterlüty seinen Lieferanten, die Bäckerei Hammerl, 2002 übernommen hat und wenig später von der Spar zur Rewe wechselt, fallen die Lieferungen an die lokalen Spar-Händler aus. Es ist künftig geplant, die Rewe Österreich und natürlich die Sutterlüty-Filialen mit Tiefkühlprodukten zu beliefern. Die Vorarlberger Billa- und Merkur-Filialen werden direkt aus Hard versorgt. Dem neu angestrebten Vertriebszweig steht die Belieferung der derzeit 17, ab Jahresende 19 Sutterlüty-Märkte, 14 Billa- und 2 Merkur-Filialen in Vorarlberg mit frischem Brot gegenüber. In den durchschnittlich 800 bis 1.000 m² großen Sutterlüty-Märkten wird das komplette Backwarensortiment angeboten, derzeit alles noch frisch produziert, ohne Gärverzögerung, Gärunterbrechung oder Froster. 50% der Produktion sind Brote, 40% Brötchen und knapp 10% Feinbackwaren, Mehlerverbrauch pro Woche zur Zeit ca. 25 t. Allerdings wurde das Brotsortiment von vorher schier unglaublichen 243 Varianten auf 85 zurückgefahren.



Jörg Mayer, Leiter der Bäckerei, vor den neuen Stikken von Mondial Forni.

Baustelle Nummer 2 gilt dem Mitarbeiterstamm, der seit der Übernahme von 43 auf 27 Mitarbeiter schrumpfte. Diese Baustelle wird in Kürze geschlossen, das Sortiment ist aufgeräumt, Produktion und Expedition organisiert und das Durchschnittsalter der Belegschaft liegt zwischen 25 und 26 Jahren, inklusive fünf der sechs Meister. Was jetzt noch folgt, wird eine moderate, am Umsatz orientierte Personalaufstockung sein.

Baustelle Nummer 3 ist der Um- und Ausbau der Produktion. Schwer zu sagen, was dabei der wichtigere Schritt ist, die nahezu komplette Neuausrüstung oder die Erweiterung um insgesamt 600 m² Kältefläche, davon 450 m² Lager- und Verkehrsflächen und rund 150 m² PATT-Technologie, verteilt über zwei Gärräume à 15 Stikken und drei Gärräume à 12 Stikken oder sechs Dielenwagen, dazu einen

Langzeitgärunterbrecher und einen Schockfroster. Im Mai sollen die Anlagen in Betrieb gehen.

Bereits in Aktion ist die erste teilweise umgebaute Teigmacherei. Statt der bisherigen vier verschiedenen Knetsysteme konzentriert man sich jetzt auf die Teigherstellung per Spiralkneter von Kolb. Neu ist auch die multifunktionale 8500er Semmelanlage von Backtech, die eine alte Anlage mit deutlich weniger Stundenleistung ablöst. Die neue Anlage liefert vom Kaiser über Roll- und Schnittbrötchen bis hin zu seitlich ausgetragenen Strängen alles, was an Kleingebäck gebraucht wird und stellt die fertig gegarten Brötchen über einen Blechroboter schiebebereit vor die Sprühkammer bzw. die neue 6er Stikkenofenbatterie. „Allein bei der Brötchenherstellung haben wir so drei Arbeitsplätze eingespart“, so Mayer.

Richtung Linienfertigung hat sich auch die Brotproduktion entwickelt. Wenn der alte, mitten in der Produktionshalle platzierte Durchschiebegärschrank demnächst verschwindet, weil die neuen Kälteanlagen laufen, ist Jörg Mayer auch hier am Ziel. Gut 60% der Brote werden über eine Pietro-Berto-Brotanlage aufgearbeitet, der Rest von Hand, was vor allem an den zum Teil sehr weichen Teigen liegt. Auf 60 x 235 cm große Dielen abgesetzt, wandern sie anschließend per Dielenwagen in den Gärschrank, wo sie bis zu 60 Minuten bleiben.

Zentraler Mittelpunkt der Bäckerei

>> **Patt (Programmirtes Abkühlen teilgegartes Teiglinge):**

Es erfolgt ein langsames Abkühlen der Teiglinge, wobei es zum Trieb des Teigstücks durch die sich entwickelnden Gärgase kommt. Die Teiglinge können anschließend für 48 Std. bei -2 °C bis -4 °C und über längere Zeit bei -10 °C bis -20 °C gelagert werden.



Zwei Durchlauföfen von Mondial Forni bewältigen die Brotproduktion.

sind nach wie vor die beiden Ringrohr-Durchlauföfen von Mondial Forni. Einer der beiden stand bereits in der alten Produktion und ist Baujahr 1993, der zweite wurde beim Neubau der Halle 1997 neu installiert. Der ältere hat eine Gesamtbackfläche von 36,5 m², der zweite bringt es auf 40,5 m². Entsprechend variiert die Brennerleistung. Ofen 1 wird mit 291 kW beheizt, Ofen 2 mit 320 kW. Die Öfen sind jeweils mit einer zentralen Schwadenerzeugung verbunden. Dieser Schwadenerzeuger erzeugt über 200 kg Dampf pro Stunde.

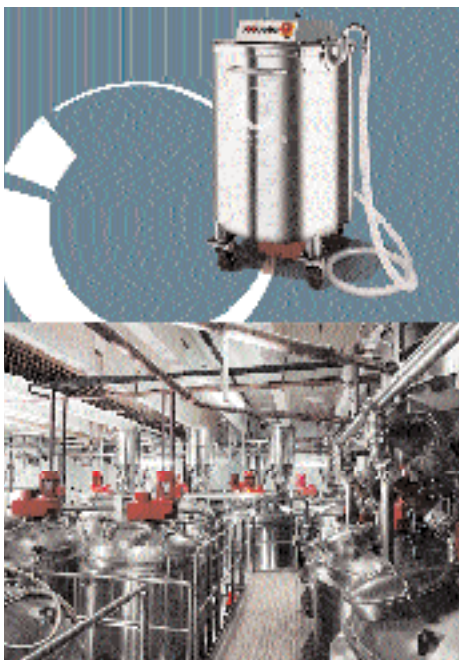
Die Dielen, auf denen die Brote aufgesetzt und gegart wurden, werden von Hand auf eine leichte

Schräge vor dem Ofen abgesetzt. Die Diele wird unter das Netzband gezogen, so dass die Teiglinge vom Netzband aufgekrabbeln und in den Ofen verfrachtet werden. „Die Öfen backen top, und das, obwohl der eine bereits einmal umgesetzt wurde, was solche großen Öfen sonst eher schlecht vertragen“, lobt Mayer. ■

- Die Brotanlage von Pietro Berto besteht aus
- 1) einem Volumen-Teigteiler mit Namen V10, der Stückgewichte von 160 bis 1.200 g liefert, und zwar je nach Gewicht 14 bis 37 Stück pro Minute;
 - 2) einem Kegelrundwirker C1 mit Beheizungseinrichtung, der Stückgewichte von 100 bis 1.200 g verarbeitet;
 - 3) einem Bandrundwirker AN;
 - 4) einem Langwirker F71 mit elektrischem Antrieb für Stückgewichte von 70 bis 1.300 g, der Brote bis zu einer Laiblänge von 710 mm wirkt und
 - 5) einem Zwischengärschrank A 320 mit 320 Gärkörbchen, in dem bei einer Gärzeit von 15 Minuten maximal 1.104 Stück/h reif für den Ofen werden.



Anzeige



Klein einsteigen.

Keine Bäckerei für wie die Anderen. Deshalb sind Anlagen-Lösungen von Isernhäger individuell abgestimmt und flexibel zu erweitern. Damit Sie beim Kunden ganz gut ankommen.

Groß rauskommen.

Hotline: 800 VORTEIL ☎ 07 28 44
Internet: www.vorteil.com

ISERNHÄGER
Die Backkultur